

## DIN 787 (Продолжение)

### Винты для Т-образных пазов

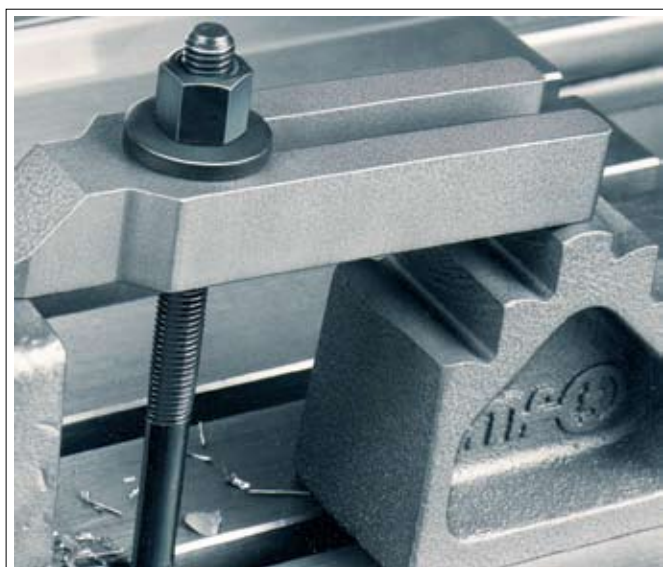
Кованые, Т-образная пазовая направляющая отфрезерована, накатанная резьба, проштампованы логотипом AMF и классом прочности. M6 - M12 улучшены до класса прочности 10.9, M14 - M42 улучшены до класса прочности 8.8.

№ заказа	D x паз x L	A	B	E	K	Вес [g]	Упаковка (VE)
80663	M24x28x160	27,7	110	44	18	800	-
85712	M24x28x200	27,7	125	44	18	950	-
80671	M24x28x250	27,7	150	44	18	1120	-
84087	M24x28x315	27,7	190	44	18	1350	-
80689	M24x28x400	27,7	240	44	18	1490	-
87643	(M27x32x160)	31,6	100	50	20	1168	-
87783	(M27x32x200)	31,6	135	50	20	1345	-
87809	(M27x32x315)	31,6	200	50	20	1828	-
80697	M30x36x125	35,6	80	54	22	1250	-
85720	M30x36x160	35,6	110	54	22	1440	-
80705	M30x36x200	35,6	135	54	22	1630	-
85738	M30x36x250	35,6	150	54	22	1920	-
80713	M30x36x315	35,6	200	54	22	2100	-
80721	M30x36x500	35,6	300	54	22	3300	-
80739	M36x42x160	41,6	100	65	26	2200	-
80747	M36x42x250	41,6	175	65	26	2820	-
80754	M36x42x400	41,6	250	65	26	3930	-
80762	M36x42x600	41,6	340	65	26	5480	-
84145	M42x48x160	47,6	100	75	30	3400	-
84152	M42x48x250	47,6	175	75	30	4300	-
84160	M42x48x400	47,6	250	75	30	5800	-

( ) аналогично DIN.

### На заказ:

Другие размеры поставляются на заказ.

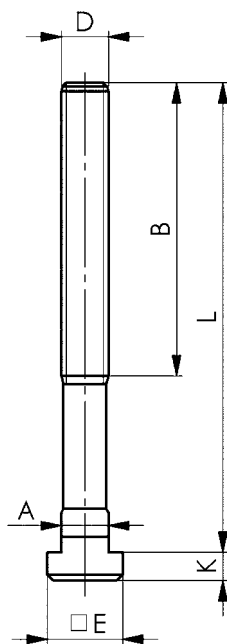


Возможны технические изменения.

## DIN 787

### Винты для Т-образных пазов

в комплекте с шестигранной гайкой DIN 6330B и шайбой DIN 6340.  
Кованые, Т-образная пазовая направляющая отрезерована, накатанная резьба, проштампованы с логотипом AMF и классом прочности.  
M6 - M12 улучшены до класса прочности 10.9,  
M14 - M42 улучшены до класса прочности 8.8.



№ заказа	D x паз x L	A	B	E	K	Вес [g]
84202	M6x6x25	5,7	15	10	4	19
84210	M6x6x40	5,7	28	10	4	22
84228	M6x6x63	5,7	40	10	4	28
84236	M8x8x32	7,7	22	13	6	40
80812	M8x8x50	7,7	35	13	6	45
80820	M8x8x80	7,7	50	13	6	55
84244	M10x10x40	9,7	30	15	6	65
80838	M10x10x63	9,7	45	15	6	80
81356	M10x10x80	9,7	50	15	6	90
80846	M10x10x100	9,7	60	15	6	110
80853	M12x12x50	11,7	35	18	7	120
85746	M12x12x63	11,7	40	18	7	128
80861	M12x12x80	11,7	55	18	7	130
81448	M12x12x100	11,7	65	18	7	145
80879	M12x12x125	11,7	75	18	7	170
81505	M12x12x160	11,7	100	18	7	195
80887	M12x12x200	11,7	120	18	7	220
80895	M12x14x50	13,7	35	22	8	130
85753	M12x14x63	13,7	45	22	8	145
80903	M12x14x80	13,7	55	22	8	155
82974	M12x14x100	13,7	65	22	8	155
80911	M12x14x125	13,7	75	22	8	180
84376	M12x14x160	13,7	100	22	8	210
80929	M12x14x200	13,7	120	22	8	240
80937	M14x16x63	15,7	45	25	9	200
84442	M14x16x80	15,7	55	25	9	220
80945	M14x16x100	15,7	65	25	9	230
84459	M14x16x125	15,7	75	25	9	280
80952	M14x16x160	15,7	100	25	9	310
80960	M14x16x250	15,7	120	25	9	390
80978	(M16x16x63)	15,7	45	25	9	250
85761	(M16x16x80)	15,7	55	25	9	275
80986	(M16x16x100)	15,7	65	25	9	290
84392	(M16x16x125)	15,7	85	25	9	300
80994	(M16x16x160)	15,7	100	25	9	380
85779	(M16x16x200)	15,7	125	25	9	435
81000	(M16x16x250)	15,7	150	25	9	530
81018	M16x18x63	17,7	45	28	10	260
85787	M16x18x80	17,7	55	28	10	305
81026	M16x18x100	17,7	65	28	10	315
84418	M16x18x125	17,7	85	28	10	360
81034	M16x18x160	17,7	100	28	10	400
85795	M16x18x200	17,7	125	28	10	448
81042	M16x18x250	17,7	150	28	10	560
84301	(M20x20x80)	19,7	55	32	12	520
81547	(M20x20x100)	19,7	65	32	12	570
84319	(M20x20x125)	19,7	85	32	12	560
85803	(M20x20x160)	19,7	110	32	12	680
84327	(M20x20x200)	19,7	125	32	12	700
81562	(M20x20x250)	19,7	150	32	12	800
84335	(M20x20x315)	19,7	190	32	12	940
81059	M20x22x80	21,7	55	35	14	530
85837	M20x22x100	21,7	65	35	14	610
81067	M20x22x125	21,7	85	35	14	670
85811	M20x22x160	21,7	110	35	14	710
81075	M20x22x200	21,7	125	35	14	750
85852	M20x22x250	21,7	150	35	14	850
81083	M20x22x315	21,7	190	35	14	980
81216	(M24x24x100)	23,7	70	40	16	910
85860	(M24x24x125)	23,7	85	40	16	970
81224	(M24x24x160)	23,7	110	40	16	1040
85878	(M24x24x200)	23,7	125	40	16	1265
81232	(M24x24x250)	23,7	150	40	16	1410
81588	(M24x24x315)	23,7	190	40	16	1640
81240	(M24x24x400)	23,7	240	40	16	1780
81091	M24x28x100	27,7	70	44	18	980
85886	M24x28x125	27,7	85	44	18	1010

Возможны технические изменения.

## DIN 787 (Продолжение)

### Винты для Т-образных пазов

в комплекте с шестигранной гайкой DIN 6330B и шайбой DIN 6340.  
 Кованые, Т-образная пазовая направляющая отфрезерована, накатанная резьба, проштампованы с логотипом AMF и классом прочности.  
 M6 - M12 улучшены до класса прочности 10.9,  
 M14 - M42 улучшены до класса прочности 8.8.

№ заказа	D x паз x L	A	B	E	K	Вес [g]
81109	M24x28x160	27,7	110	44	18	1150
85894	M24x28x200	27,7	125	44	18	1240
81117	M24x28x250	27,7	150	44	18	1500
81604	M24x28x315	27,7	190	44	18	1730
81125	M24x28x400	27,7	240	44	18	1860
81133	M30x36x125	35,6	80	54	22	1860
85902	M30x36x160	35,6	110	54	22	1950
81141	M30x36x200	35,6	135	54	22	2230
85910	M30x36x250	35,6	150	54	22	2555
81158	M30x36x315	35,6	200	54	22	2950
81166	M30x36x500	35,6	300	54	22	3950
81174	M36x42x160	41,6	100	65	26	3220
81182	M36x42x250	41,6	175	65	26	3840
81190	M36x42x400	41,6	250	65	26	4950
81208	M36x42x600	41,6	340	65	26	6500
84178	M42x48x160	47,6	100	75	30	6000
84186	M42x48x250	47,6	175	75	30	6900
84194	M42x48x400	47,6	250	75	30	8400

( ) аналогично DIN.

### На заказ:

Другие размеры поставляются на заказ.

### Указание:

Качество AMF начинается с контроля материала!  
 Крепежные болты изготавливаются на автоматических кузнечных установках. После протягивания накатывается резьба.

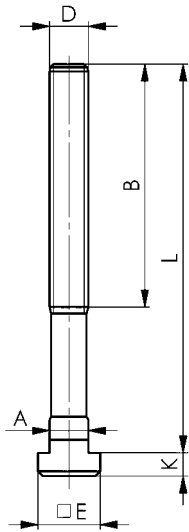


Возможны технические изменения.

## DIN 787

### Винты для Т-образных пазов (12.9)

Кованые, Т-образная пазовая направляющая протянута, накатанная резьба, улучшены до класса прочности 12.9. Простампованы с классом прочности.



№ заказа	D x паз x L	A	B	E	K	Упаковка (VE)	Вес [g]
83956	M10x10x40	9,7	30	15	6	25	30
83972	M10x10x50	9,7	35	15	6	25	40
83998	M10x10x80	9,7	50	15	6	25	60
83923	M10x10x100	9,7	60	15	6	25	70
86140	M12x12x50	11,7	35	18	7	25	60
86231	M12x12x63	11,7	40	18	7	25	65
86157	M12x12x80	11,7	55	18	7	25	75
86256	M12x12x100	11,7	65	18	7	25	90
86165	M12x12x125	11,7	75	18	7	25	110
87304	M12x12x160	11,7	100	18	7	-	135
86173	M12x12x200	11,7	120	18	7	-	160
86181	M12x14x50	13,7	35	22	8	25	70
86611	M12x14x63	13,7	45	22	8	25	80
86199	M12x14x80	13,7	55	22	8	25	100
86678	M12x14x100	13,7	65	22	8	25	110
86207	M12x14x125	13,7	75	22	8	25	120
87320	M12x14x160	13,7	100	22	8	-	150
86215	M12x14x200	13,7	120	22	8	-	180
86264	(M16x16x63)	15,7	45	25	9	25	140
87346	(M16x16x80)	15,7	55	25	9	10	160
86272	(M16x16x100)	15,7	65	25	9	10	180
87361	(M16x16x125)	15,7	85	25	9	10	225
86280	(M16x16x160)	15,7	100	25	9	10	270
87387	(M16x16x200)	15,7	125	25	9	-	315
86298	(M16x16x250)	15,7	150	25	9	-	380
86306	M16x18x63	17,7	45	28	10	25	160
86629	M16x18x80	17,7	55	28	10	10	185
86314	M16x18x100	17,7	65	28	10	10	203
86645	M16x18x125	17,7	85	28	10	10	230
86322	M16x18x160	17,7	100	28	10	10	280
87403	M16x18x200	17,7	125	28	10	-	330
86330	M16x18x250	17,7	150	28	10	-	430
86421	(M20x20x80)	19,7	55	32	12	-	290
86439	(M20x20x125)	19,7	85	32	12	-	390
87429	(M20x20x160)	19,7	110	32	12	-	470
86447	(M20x20x200)	19,7	125	32	12	-	550
87437	(M20x20x250)	19,7	150	32	12	-	670
86454	(M20x20x315)	19,7	190	32	12	-	800
86348	M20x22x80	21,7	55	35	14	-	330
86355	M20x22x125	21,7	85	35	14	-	428
87445	M20x22x160	21,7	110	35	14	-	500
86363	M20x22x200	21,7	125	35	14	-	570
87510	M20x22x250	21,7	150	35	14	-	680
86371	M20x22x315	21,7	190	35	14	-	820
86462	(M24x24x100)	23,7	70	40	16	-	540
86470	(M24x24x160)	23,7	110	40	16	-	770
87577	(M24x24x200)	23,7	125	40	16	-	900
86488	(M24x24x250)	23,7	150	40	16	-	960
86496	(M24x24x400)	23,7	240	40	16	-	1410
86389	M24x28x100	27,7	70	44	18	-	650
86397	M24x28x160	27,7	110	44	18	-	800
87585	M24x28x200	27,7	125	44	18	-	950
86405	M24x28x250	27,7	150	44	18	-	1120
86413	M24x28x400	27,7	240	44	18	-	1490
81281	M30x36x160	35,6	110	54	22	-	1950
81364	M30x36x200	35,6	135	54	22	-	2230
81463	M30x36x250	35,6	150	54	22	-	2555
82131	M30x36x315	35,6	200	54	22	-	2950

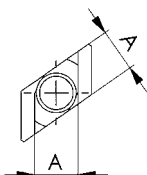
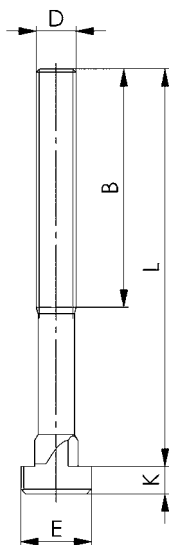
Подходящие для них гайки DIN 6330B и шайбы DIN 6340.  
( ) аналогично DIN.

Возможны технические изменения.

## № 797

### Винт с ромбовидной головкой

Кованые, Т-образная пазовая направляющая отфрезерована, накатанная резьба, улучшены до класса прочности 8.8. За счет уменьшения плоскости прилегания в пазах нагрузочная способность меньше, чем при сравнимых размерах DIN 787.



№ заказа	D x паз x L	A	B	E	K	Вес [g]
87296	M12x14x 50	13,7	35	22	8	70
87312	M12x14x 80	13,7	55	22	8	100
87338	M12x14x125	13,7	75	22	8	120
87353	M16x18x 63	17,7	45	28	10	160
87379	M16x18x100	17,7	65	28	10	220
87395	M16x18x160	17,7	100	28	10	280
86793	M20x22x 80	21,7	55	35	14	330
86801	M20x22x125	21,7	85	35	14	430
86819	M20x22x200	21,7	120	35	14	570
86827	M24x28x100	27,7	70	44	18	650
86959	M24x28x125	27,7	85	44	18	770
87114	M24x28x250	27,7	150	44	18	1120

Подходящие гайки DIN 6330B и шайбы DIN 6340.

### Применение:

Дополнительное место зажима на уже зажатом приспособлении. Дополнительное место зажима можно организовать и позже, несмотря на то, что Т-образные пазы стола станка уже заняты. Винт с ромбовидной головкой № можно вставить в Т-образный паз сверху. Также возможна комбинация ромбовидного установочного сухаря № 510 и штифтового винта DIN 6379.

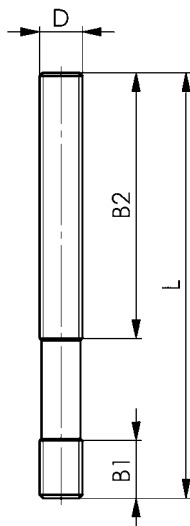


Возможны технические изменения.

## DIN 6379

### Установочные штифты

накатанная резьба. М6 - М12 улучшены до класса прочности 10.9, М14 - М42 улучшены до класса прочности 8.8.  
Длины установочных штифтов, специально разработанные фирмой AMF для зажима, приведены в соответствии со стандартной классификацией.



№ заказа	D x L	B1	B2	Вес [g]	Упаковка (VE)
84772	M 6x 32	9	16	8	50
86546	M 6x 40	9	20	9	50
84780	M 6x 50	9	30	11	50
85522	M 6x 63	9	40	14	50
84798	M 6x 80	9	50	18	50
81257	M 8x 40	11	20	10	100
84806	M 8x 63	11	40	20	50
81273	M 8x 80	11	50	25	50
84814	M 8x100	11	63	30	50
84756	M 8x125	11	75	36	50
84822	M 8x160	11	100	45	50
81299	M10x 50	13	25	25	50
84830	M10x 80	13	50	40	50
86041	M10x100	13	75	50	50
81315	M10x125	13	75	62	25
85928	M10x160	13	100	80	50
84848	M10x200	13	125	100	-
84855	M12x 50	15	25	37	25
81331	M12x 63	15	32	45	25
84863	M12x 80	15	50	55	50
81349	M12x100	15	63	70	50
84871	M12x125	15	75	90	25
85480	M12x160	15	100	113	25
84889	M12x200	15	125	140	-
81372	M14x 63	17	32	80	25
84467	M14x80	17	50	85	25
81380	M14x100	17	63	90	25
84475	M14x125	17	75	120	25
81398	M14x160	17	100	150	25
86553	M14x200	17	125	195	-
84897	M14x250	17	160	240	-
84905	M16x 63	19	32	85	25
81414	M16x 80	19	50	105	25
84913	M16x100	19	63	130	25
81422	M16x125	19	75	160	25
84921	M16x160	19	100	218	25
85498	M16x200	19	125	280	-
84939	M16x250	19	160	325	-
85548	M16x315	19	180	425	-
85472	M16x500	19	315	650	-
84947	M18x 80	23	50	130	25
84954	M18x125	23	75	200	25
86561	M18x160	23	100	255	-
81471	M18x200	23	125	320	-
81489	M18x250	23	150	400	-
84962	M18x315	23	180	500	-
84970	M20x 80	27	32	185	-
84988	M20x125	27	70	255	-
85506	M20x160	27	100	330	-
81513	M20x200	27	125	410	-
81521	M20x250	27	160	510	-
84996	M20x315	27	200	640	-
85977	M20x400	27	250	815	-
85001	M20x500	27	315	1020	-
85019	M22x100	31	45	270	-
81539	M22x160	31	100	430	-
86579	M22x200	31	125	500	-
81554	M22x250	31	160	670	-
86595	M22x315	31	180	790	-
85027	M22x400	31	250	1070	-
85035	M24x100	35	45	290	-
85563	M24x125	35	70	380	-
81570	M24x160	35	100	470	-
85514	M24x200	35	125	580	-
81596	M24x250	35	160	730	-
86009	M24x315	35	200	920	-
85043	M24x400	35	250	1160	-

Возможны технические изменения.

## DIN 6379 (Продолжение)

### Установочные штифты

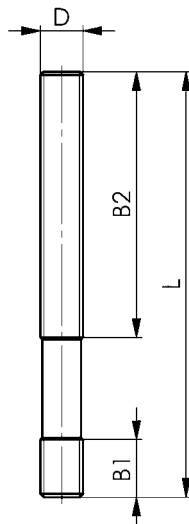
накатанная резьба. М6 - М12 улучшены до класса прочности 10.9,  
 М14 - М42 улучшены до класса прочности 8.8.  
 Длины установочных штифтов, специально разработанные фирмой AMF  
 для зажима, приведены в соответствии со стандартной классификацией.

№ заказа	D x L	B1	B2	Вес [g]	Упаковка (VE)
86025	M24x500	35	315	1460	-
85050	M24x630	35	315	1860	-
81695	M27x125	39	56	485	-
81703	M27x200	39	125	770	-
81711	M27x315	39	200	1110	-
86587	M27x400	39	250	1535	-
81729	M27x500	39	315	1930	-
85068	M30x125	43	56	590	-
81612	M30x200	43	125	950	-
81620	M30x315	43	200	1490	-
81638	M30x500	43	315	2360	-
81646	M30x700	43	400	3300	-
81661	M30x1000	43	400	4700	-
85076	M36x160	51	80	1100	-
81653	M36x200	51	125	1340	-
85084	M36x250	51	160	1710	-
85555	M36x315	51	200	2150	-
85092	M36x400	51	250	2700	-
81679	M36x500	51	315	3450	-
81687	M36x700	51	400	4750	-
85589	M42x315	59	200	2950	-
85597	M42x400	59	250	3750	-
85530	M42x500	59	315	4690	-

## DIN 6379

### Установочные штифты (12.9)

накатанная резьба, улучшенная сталь, класс прочности 12.9.  
 Установочные штифты, специально разработанные фирмой AMF для зажима,  
 приведены в соответствие со стандартными числами в линейной классификации.



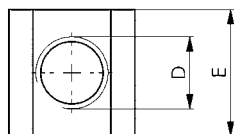
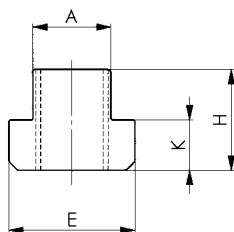
№ заказа	D x L	B1	B2	Вес [g]	Упаковка (VE)
82123	M12x 80	15	50	55	50
89193	M12x100	15	63	70	25
89250	M12x125	15	75	90	25
89276	M12x160	15	100	113	25
82180	M16x 80	19	50	105	25
82263	M16x100	19	63	130	25
85571	M16x125	19	75	160	25
87734	M16x160	19	100	218	25
87759	M16x200	19	125	280	-
87791	M16x250	19	160	325	-
87668	M20x125	27	70	255	-
87684	M20x160	27	100	330	-
87700	M20x200	27	125	410	-
87742	M20x250	27	160	510	-
87833	M20x315	27	200	640	-
87692	M20x500	27	315	1020	-
88286	M24x160	35	100	470	-
88930	M24x200	35	125	580	50
89094	M24x250	35	160	730	-
89136	M24x315	35	200	920	-
89151	M24x400	35	250	1160	-
89177	M24x500	35	315	1460	-



## DIN 508

### Сухари для Т-образных пазов (установочные)

улучшенный, класс прочности 10. Полную нагрузочную способность гайки для Т-образных пазов можно достичь только при свинчивании по всей длине резьбы.



№ заказа	D x паз	A	E	H	K	Вес [g]	Упаковка (VE)
80002	M 5x 6	5,7	10	8	4	4	50
80010	M 6x 8	7,7	13	10	6	9	100
80028	M 8x10	9,7	15	12	6	12	100
140301	M 8x12*	11,7	18	14	7	22	50
80036	M10x12	11,7	18	14	7	22	50
140327	M 8x14*	13,7	22	16	8	41	50
80234	M10x14*	13,7	22	16	8	37	50
80044	M12x14	13,7	22	16	8	35	50
153460	M 8x16*	15,7	25	18	9	50	25
80366	M10x16*	15,7	25	18	9	60	25
80168	M12x16*	15,7	25	18	9	50	25
80051	M14x16*	15,7	25	18	9	50	25
153478	M 8x18*	17,7	28	20	10	91	25
81265	M10x18*	17,7	28	20	10	87	25
158907	M12x18*	17,7	28	20	10	82	25
80176	M14x18*	17,7	28	20	10	70	25
80069	M16x18	17,7	28	20	10	70	50
80184	M16x20*	19,7	32	24	12	110	25
80077	M18x20*	19,7	32	24	12	110	25
155630	M16x22*	21,7	35	28	14	176	25
80242	M18x22*	21,7	35	28	14	163	10
80085	M20x22	21,7	35	28	14	155	25
159418	M16x24*	23,7	40	32	16	260	10
80192	M20x24*	23,7	40	32	16	235	10
80093	M22x24*	23,7	40	32	16	220	10
159426	M16x28*	27,7	44	36	18	383	-
158899	M20x28*	27,7	44	36	18	355	-
80358	M22x28*	27,7	44	36	18	340	10
80101	M24x28	27,7	44	36	18	322	-
80200	M24x30*	29,7	48	38	19	440	-
80119	M27x32*	31,6	50	40	20	460	-
80218	M24x36*	35,6	54	44	22	700	-
80127	M30x36	35,6	54	44	22	590	-
80226	M30x42*	41,6	65	52	26	1150	-
80135	M36x42	41,6	65	52	26	1010	-
80143	M42x48	47,6	75	60	30	1600	-
80150	M48x54	53,6	85	70	34	2300	-

\* Старый стандарт 1928 или заводской стандарт AMF.

#### На заказ:

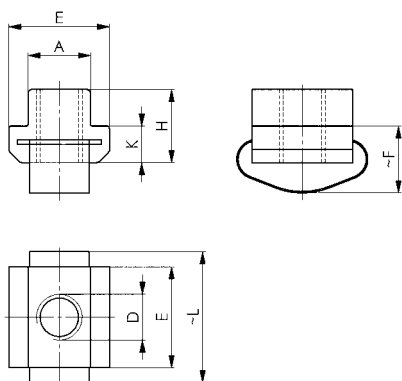
Специальные модификации на заказ.



## № 508F

### Сухари для Т-образных пазов пат.

(Т-образный сухарь), с пружиной. улучшенная сталь, класс прочности 10.  
Пружина: Нержавеющая высококачественная сталь.



№ заказа	D x паз	A	E	F	H	K	L	Вес [g]
89730	M8x12	11,7	18	12,5	14	7	31	24
89748	M10x12	11,7	18	12,5	14	7	31	21
89755	M8x14	13,7	22	13,5	16	8	33	42
89763	M10x14	13,7	22	13,5	16	8	33	38
89771	M12x14	13,7	22	13,5	16	8	33	34
89789	M8x16	15,7	25	15,5	18	9	42	63
89797	M10x16	15,7	25	15,5	18	9	42	60
89813	M10x18	17,7	28	17,5	20	10	43	87
89839	M16x18	17,7	28	17,5	20	10	43	70
89904	M20x22	21,7	35	21,5	28	14	56	153

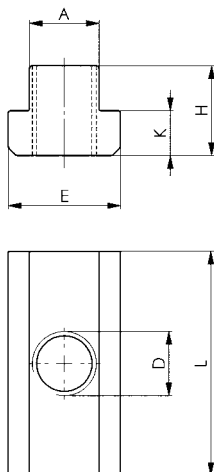
#### Преимущество:

- Стабильное положение зажимного устройства без заготовки, особенно в вертикальном положении.
- легкое привинчивание установочного штифта, тяги и т.д. (без „поиска резьбы вслепую“)
- эффект очищения пазов

## № 508L

### Сухари для Т-образных пазов, длинная форма

улучшенная сталь, класс прочности 10.



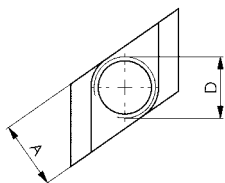
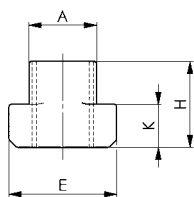
№ заказа	D x паз	A	E	H	K	L	Вес [g]	Упаковка (VE)
84640	M5x6	5,7	10	8	4	20	8	50
84657	M6x8	7,7	13	10	6	26	14	50
84665	M8x10	9,7	15	12	6	30	30	50
84673	M10x12	11,7	18	14	7	36	49	50
84681	M12x14	13,7	22	16	8	44	82	25
84699	M14x16	15,7	25	18	9	50	120	50
84707	M16x18	17,7	28	20	10	56	170	10
84715	M18x20	19,7	32	24	12	64	260	10
84723	M20x22	21,7	35	28	14	70	360	-
84749	M24x28	27,7	44	36	18	88	730	-
84764	M30x36	35,6	54	44	22	108	1390	-

„Длинная форма“ предохраняет пазы столов на прецизионных станках.

## № 510

### Сухари для Т-образных пазов „ромб“

улучшенная сталь, класс прочности см. в расположенной рядом таблице.  
За счет уменьшения плоскости прилегания в Т-образных пазах нагрузочная способность меньше, чем при сравнимых размерах DIN 508.

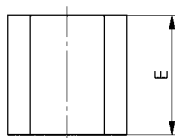
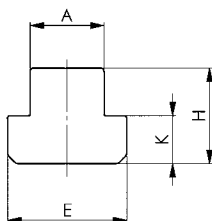


№ заказа	D x паз	Класс прочности	A	E	H	K	Вес [g]	Упаковка (VE)
85993	M 6x8	8	7,6	13	10	5,8	7	50
87411	M 8x10	8	9,7	15	12	6	11	50
80259	M10x12	8	11,7	18	14	7	14	50
158220	M10x14	8	13,7	22	16	8	27	50
80267	M12x14	8	13,7	22	16	8	22	50
80275	M14x16	6	15,7	25	18	9	33	25
158238	M10x18	8	17,7	28	20	10	64	25
80283	M16x18	6	17,7	28	20	10	46	25
80341	M16x20	8	19,7	32	24	12	79	25
80291	M18x20	6	19,7	32	24	12	70	25
158246	M16x22	8	21,7	35	28	14	119	25
80309	M20x22	6	21,7	35	28	14	98	25
88153	M20x24	6	23,7	40	32	16	170	-
158253	M16x28	8	27,7	44	36	18	278	-
84731	M20x28	8	27,7	44	36	18	248	-
80317	M24x28	6	27,7	44	36	18	215	-
80325	M30x36	6	35,6	54	44	22	430	-
80333	M36x42	6	41,6	65	52	26	690	-

## № 508R

### Заготовки сухарей для Т-образных пазов

Улучшенная сталь 0,35-0,45 % С.



№ заказа	Паз	A	E	H	K	Вес [g]	Упаковка (VE)
84509	6	5,7	10	8	4	4	25
84517	8	7,7	13	10	6	10	25
84525	10	9,7	15	12	6	16	50
84533	12	11,7	18	14	7	27	50
84541	14	13,7	22	16	8	50	50
84558	16	15,7	25	18	9	70	25
84566	18	17,7	28	20	10	95	25
84574	20	19,7	32	24	12	150	25
84582	22	21,7	35	28	14	210	25
84590	24	23,7	40	32	16	300	10
84608	28	27,7	44	36	18	430	-
84483	32	31,7	50	40	20	630	-
84632	36	35,6	54	44	22	800	-
84491	42	41,6	65	52	26	1400	-
84616	48	47,6	75	60	30	2100	-
84624	54	53,6	85	70	34	3150	-

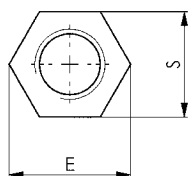
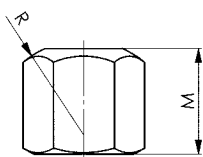
#### Указание:

Термообработка для достижения класса прочности 10 в соответствии с 22-32HRC. Закалка: 880°C-45 минут, резкое охлаждение в масле 75°C. Отпуск: 550°C-2 часа. Из этих заготовок могут быть изготовлены экономичные „гайки для Т-образных пазов“ с нестандартной резьбой.

Возможны технические изменения.

**DIN 6330B**
**Шестигранные гайки**

высотой 1,5 d, улучшено, класс прочности 10. С шаровидным концом может использоваться непосредственно для шайбы с конусным вогнутым торцом DIN 6319D или G. С плоским концом используется для шайб DIN 6340.

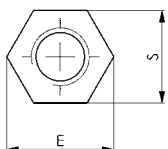
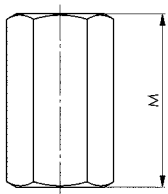


№ заказа	Размер	E	M	R	S	Вес [g]	Упаковка (VE)
82362	M6	11,05	9	9	10	5	100
82370	M8	14,40	12	12	13	9	100
82354	M10	17,80	15	15	16	14	50
82388	M10	18,90	15	15	*17	20	50
82347	M12	20,03	18	17	18	20	50
82396	M12	21,10	18	17	*19	28	50
82321	(M14)	23,40	21	20	21	34	50
82404	(M14)	24,50	21	20	*22	45	50
82412	M16	26,80	24	22	24	58	50
82420	(M18)	30,10	27	24	27	83	25
82438	M20	33,50	30	27	30	110	25
82339	(M22)	37,70	33	30	34	185	10
82446	(M22)	35,70	33	30	*32	130	10
82453	M24	40,00	36	32	36	195	10
82461	(M27)	45,60	40	36	41	280	-
82479	M30	51,30	45	41	46	405	-
82487	M36	61,30	54	50	55	715	-
82495	M42	72,60	63	58	65	1170	-
82503	M48	83,90	72	67	75	1800	-

\* Старый стандарт DIN. ( ) расширенный DIN.

**№ 6334**
**Удлинительная гайка**

высота 3,0 d, улучшенная сталь, класс прочности 10.



№ заказа	Размер	E	M	S	Вес [g]	Упаковка (VE)
82651	M6	11,05	18	10	8	100
82669	M8	14,40	24	13	19	50
82271	M10	17,80	30	16	30	25
82677	M10	18,90	30	*17	42	25
82289	M12	20,03	36	18	48	25
82685	M12	21,10	36	*19	64	25
82297	M14	23,40	42	21	73	25
82693	M14	24,50	42	*22	95	25
82701	M16	26,80	48	24	120	25
82719	M18	30,10	54	27	170	20
82727	M20	33,50	60	30	240	10
82305	M22	37,70	66	34	390	10
82735	M22	35,70	66	*32	280	10
82743	M24	40,00	72	36	400	-
82750	M27	45,60	81	41	600	-
82768	M30	51,30	90	46	850	-
82776	M36	61,30	108	55	1470	-
82784	M42	72,60	126	65	2340	-
82792	M48	83,90	144	75	3600	-

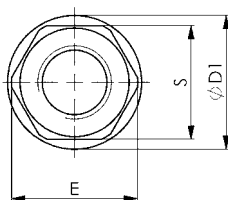
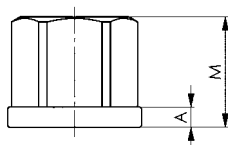
\* Старый стандарт DIN

**Применение:**

Удлинительная гайка № 6334 служит произвольным соединительным элементом между DIN 787 (винт для Т-образного паза), а также DIN 6379 (установочный штифт) и не проворачивается. Из соображений функциональности и надежности оба винта нужно ввинчивать на половину высоты гайки. Минимальная длина ввинчивания = 1 x диаметр.

**DIN 6331**
**Шестигранные гайки с буртиком**

высота 1,5 d, обточено и отфрезеровано, улучшенная сталь, класс прочности 10.

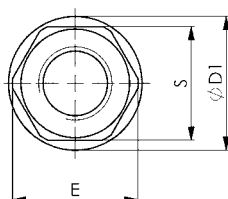
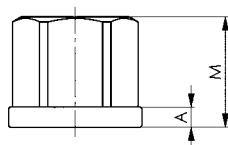


№ заказа	Размер	A	D1	E	M	S	Вес [g]	Упаковка (VE)
82529	M6	3,0	14	11,05	9	10	6	50
82537	M8	3,5	18	14,40	12	13	12	50
82222	M10	4,0	22	17,80	15	16	21	50
82545	M10	4,0	22	18,90	15	*17	25	50
82230	M12	4,0	25	20,03	18	18	30	25
82552	M12	4,0	25	21,10	18	*19	36	25
82248	(M14)	4,5	28	23,40	21	21	43	25
82560	(M14)	4,5	28	24,50	21	*22	51	25
82578	M16	5,0	31	26,80	24	24	70	25
82586	(M18)	5,0	34	30,10	27	27	95	25
82594	M20	6,0	37	33,50	30	30	130	25
82255	(M22)	6,0	40	37,70	33	34	200	10
82602	(M22)	6,0	40	35,70	33	*32	160	10
82610	M24	6,0	45	40,00	36	36	230	10
82628	M27	8,0	50	45,60	40	41	320	-
82636	M30	8,0	58	51,30	45	46	470	-
82644	M36	10,0	68	61,30	54	55	800	-
82511	M42	12,0	80	72,60	63	65	1340	-
82800	M48	14,0	92	83,90	72	75	2040	-

\* Старый стандарт DIN. ( ) расширенный DIN.

**DIN 6331**
**Шестигранные гайки с буртиком**

высота 1,5 d, поковка, улучшенная сталь, класс прочности 10.



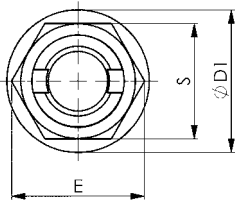
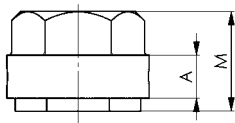
№ заказа	Размер	A	D1	E	M	S	Вес [g]	Упаковка (VE)
82198	M6	3,0	14	11,05	9	10	6	50
82115	M8	3,5	18	14,40	12	13	12	50
82214	M10	4,0	22	17,80	15	16	21	50
82107	M12	4,0	25	20,03	18	18	30	25
82149	M16	5,0	31	26,80	24	24	70	25
82206	(M18)	5,0	34	30,10	27	27	95	25
82156	M20	6,0	37	33,50	30	30	130	25
82164	M24	6,0	45	40,00	36	36	230	10
82313	M27	8,0	50	45,60	40	41	320	-
82172	M30	8,0	58	51,30	45	46	470	-

( ) расширенный DIN.

## № 6331S

### Быстрозажимная гайка с буртиком

поковка, улучшенная сталь, класс прочности 10.



№ заказа	Размер	A	D1	E	M	S	Вес [g]
88112	M16	10,4	35,5	30,68	23,4	27	105
88120	M20	12,5	42,0	38,60	29,0	34	210
88138	M24	16,0	50,4	46,72	34,8	41	365

#### Применение:

накрутить быстрозажимную гайку по резьбе до точки зажима и заблокировать. затянуть наружные обоймы с макс. 1/2 оборота.

#### Преимущество:

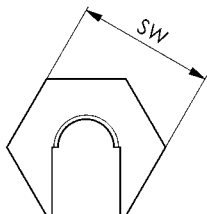
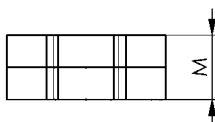
- Сокращение времени монтажа или зажима
- беспроблемное завинчивание длинной резьбы и зажимных шпинделей
- простота монтажа/демонтажа в узких и непросматриваемых местах
- не требуется поиск резьбы
- без заедания на резьбе из-за внешних воздействий
- не боится таких загрязнений, как остатки краски или ржавчина



## № 6332S

### Быстрозажимная гайка без буртика

улучшенная и оцинкованная сталь, класс прочности 6.



№ заказа	Размер	SW	M	Вес [g]
88146	M 6	16	9,0	10
88534	M 8	19	10,5	15
88559	M10	22	12,5	23
88567	M12	27	15,0	44
88575	M16	34	16,0	68
88583	M20	41	22,0	85

#### Применение:

Навинтить быстрозажимную гайку сбоку непосредственно на резьбу винта до точки зажима и заблокировать. После того как нижняя часть быстрозажимной гайки будет плотно прилегать в точке зажима, верхняя и нижняя часть стопорятся поворотом от 1/4 до 1/2 оборота.

#### Преимущество:

- беспроблемное завинчивание длинной резьбы и зажимных шпинделей
- простота монтажа/демонтажа в узких и непросматриваемых местах
- не требуется поиск резьбы
- без заедания на резьбе из-за внешних воздействий
- не боится таких загрязнений, как остатки краски или ржавчина

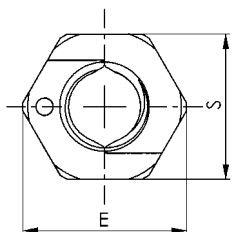
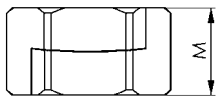


Возможны технические изменения.

№ 6333S

## AMF-TWINNUT Гайка - без буртика

с блокировкой и функцией фиксации.



№ заказа	Размер	E	M	S	Вес [g]
381772	M6	11	6	10	3
381780	M8	14	8	13	6
381798	M10	19	10	17	14
381806	M12	21	12	19	20
381814	M16	27	16	24	39
381822	M20	33	20	30	75

### Применение:

Разъемные крепежные гайки для быстрого монтажа. Обходят длинные или поврежденные резьбовые шпильки посредством простого перемещения вдоль них. Половинки гайки не теряются в раскрытом состоянии благодаря фиксатору.

### Преимущество:

- Экономия времени в случае длинных и поврежденных резьбовых шпилек
- Преодолевают резьбовые шпильки со следами ржавчины, с поврежденной резьбой и даже со сгибом до 20°
- Компактная конструкция и простое обращение.
- Быстрый монтаж и демонтаж с помощью обычного инструмента.
- Удерживающая способность как у массивных гаек аналогичного размера с FK10.

### Указание:

После сдавливания достаточно 1/4 - 1/2 оборота для законтривания.

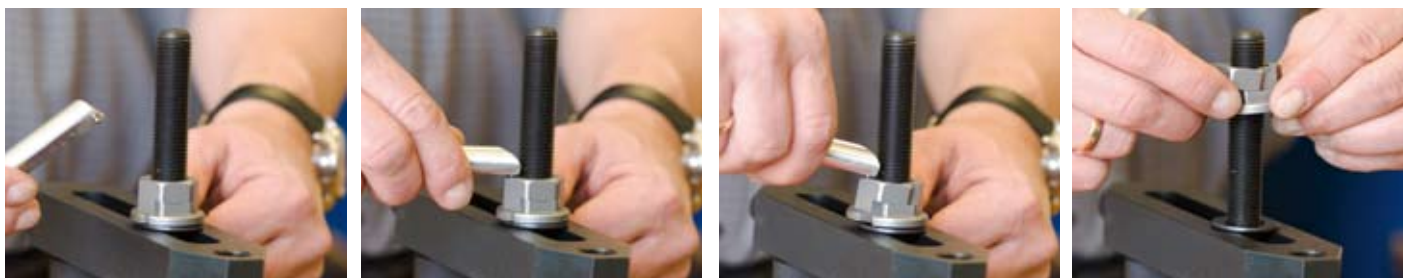
### На заказ:

Другие материалы и особые размеры поставляются по запросу.

### Простой монтаж гайки с фланцем TWINNUT:



### Простой демонтаж гайки с фланцем TWINNUT:

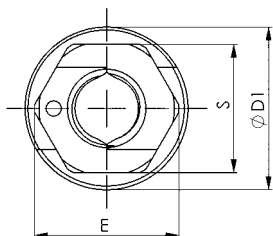
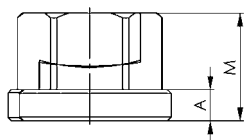


Возможны технические изменения.

## № 6333SB

### AMF-TWINNUT Гайка - с буртиком

с блокировкой и функцией фиксации.



№ заказа	Размер	A	D1	E	M	S	Вес [g]
381848	M6	3,0	14	11	9	10	5
381855	M8	3,5	18	14	12	13	12
381863	M10	4,0	22	19	14	17	24
381871	M12	4,0	25	21	16	19	33
381889	M16	5,0	31	27	21	24	62
381897	M20	6,0	37	33	26	30	114

#### Применение:

Разъемные крепежные гайки для быстрого монтажа. Обходят длинные или поврежденные резьбовые шпильки посредством простого перемещения вдоль них. Половинки гайки не теряются в раскрытом состоянии благодаря фиксатору.

#### Преимущество:

- Экономия времени в случае длинных и поврежденных резьбовых шпилек
- Преодолеет резьбовые шпильки со следами ржавчины, с поврежденной резьбой и даже со сгибом до 20°
- Компактная конструкция и простое обращение.
- Быстрый монтаж и демонтаж с помощью обычного инструмента.
- Удерживающая способность как у массивных гаек аналогичного размера с FK10.

#### Указание:

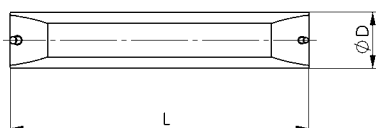
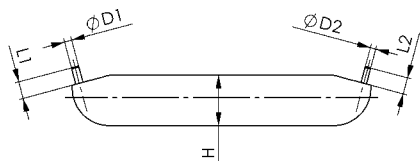
После сдавливания достаточно 1/4 - 1/2 оборота для законтривания.

#### На заказ:

Другие материалы и особые размеры поставляются по запросу.

## № 6333

### Монтажный ключ



№ заказа	D	D1	D2	H	L	L1	Вес [g]
381921	15	2	1,5	13,3	80	5	36

#### Применение:

Для простого раскрытия гаек AMF-TWINNUT.

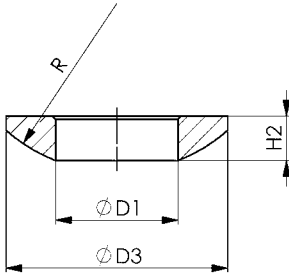
#### Указание:

Возможно использование для любых размеров гаек.



**DIN 6319C**
**Сферические шайбы**

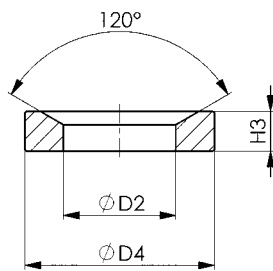
закалены и фосфатированы.



№ заказа	Размер	D1	D3	H2	R	Вес [g]	Упаковка (VE)
81828	M6	6,4	12	2,3	9	1,0	100
81737	M8	8,4	17	3,2	12	2,5	100
81745	M10	10,5	21	4,0	15	5,0	100
81752	M12	13	24	4,6	17	7,0	100
81760	M14	15	28	5,0	22	10	50
81778	M16	17	30	5,3	22	12	100
81786	M20	21	36	6,3	27	23	50
81794	M24	25	44	8,2	32	42	25
81802	M30	31	56	11,2	41	87	-
81810	M36	37	68	14,0	50	184	-
81836	M42	43	78	17,0	58	297	-
81844	M48	50	92	21,0	67	525	-

**DIN 6319D**
**Шайбы с конусным вогнутым торцом**

закалены и фосфатированы. Предназначены для прочности винтов, соответствующей 8,8. Предназначены только для ровных замкнутых тороидальных поверхностей (нельзя применять для продольных пазов, в этом случае рекомендуется DIN 6319G).



№ заказа	Размер	макс.* [kN]	D2	D4	H3	Вес [g]	Упаковка (VE)
81950	M6	9	7,1	12	2,8	1,5	100
81869	M8	17	9,6	17	3,5	4,0	100
81877	M10	26	12,0	21	4,2	6,5	100
81885	M12	38	14,2	24	5,0	10	100
81893	M14	53	16,5	28	5,6	18	50
81901	M16	73	19,0	30	6,2	19	50
81919	M20	117	23,2	36	7,5	32	25
81927	M24	168	28,0	44	9,5	63	25
81935	M30	269	35,0	56	12	133	-
81943	M36	394	42,0	68	15	236	-
81968	M42	542	49,0	78	18	365	-
81976	M48	714	56,0	92	22	641	-

\* макс. передаваемое статическое усилие завинчивания.

**DIN 6319D**
**Шайбы с конусным вогнутым торцом**

из S45, улучшены. Предназначены для прочности винтов, соответствующей 12.9. Предназначены только для ровных замкнутых тороидальных поверхностей (нельзя применять для продольных пазов, в этом случае рекомендуется DIN 6319G).

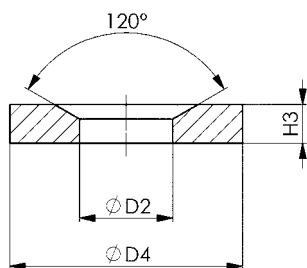
№ заказа	Размер	макс.* [kN]	D2	D4	H3	Вес [g]	Упаковка (VE)
87171	M12	65	14,2	24	5,0	10	100
87197	M16	125	19,0	30	6,2	19	50
87239	M20	196	23,2	36	7,5	32	25
87254	M24	281	28,0	44	9,5	63	25

\* макс. передаваемое статическое усилие завинчивания.

Возможны технические изменения.

**DIN 6319G**
**Шайбы с конусным вогнутым торцом**

отштампованы, отпрессованы и улучшены. За счет большого диаметра эти шайбы с конусным вогнутым торцом прекрасно подходят для зажима поверх шлица в прихватах.



№ заказа	Размер	D2	D4	H3	Вес [g]	Упаковка (VE)
82073	M6	7,1	17	4	5,5	25
81984	M8	9,6	24	5	13	100
81992	M10	12,0	30	5	19	100
82008	M12	14,2	36	6	32	100
82016	M14	16,5	40	6	48	50
82024	M16	19,0	44	7	56	50
82032	M20	23,2	50	8	94	25
82040	M24	28,0	60	10	169	10
82057	M30	35,0	68	10*	218	-
82065	M(36)	42,0	80	12	350	-
82081	M(42)	49,0	100	15	640	-
82099	M(48)	56,0	110	17	830	-

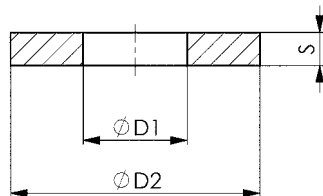
( ) расширенный DIN \* отличается от DIN.

**Применение:**

Сферические шайбы и шайбы с конусным вогнутым торцом служат для переноса усилий зажима в случаях, в которых зажимные элементы нужно адаптировать к неровным зажимаемым поверхностям. Сопряжение сферических шайб или гаек DIN 6330 и шайб с конусным вогнутым торцом позволяет поворачивать соответствующий зажимной винт на 3°.

**DIN 6340**
**Шайбы**

улучшенная сталь (350 + 80 HV30)



№ заказа	Размер	Размер дюйм	D1	D2	S	Вес [g]	Упаковка (VE)
82818	M6	1/4	6,4	17	3	5	100
82826	M8	5/16	8,4	23	4	10	100
82834	M10	3/8	10,5	28	4	16	100
82842	M12	1/2	13	35	5	35	100
82859	(M14)	-	15	40	5	40	50
82867	M16	5/8	17	45	6	60	50
82875	(M18)	-	19	45	6	60	50
82883	M20	3/4	21	50	6	73	50
82891	(M22)	7/8	23	50	8	92	25
82909	M24	7/8	25	60	8	170	20
82917	(M27)	1 1/16	28	68	10	210	-
82925	M30	1 1/8, 1 3/16	31	68	10	230	-
82933	(M36)	1 1/4, 1 3/8	38	80	10	350	-
82941	(M42)	1 1/2	44	100	15	670	-
82958	(M48)	1 3/4	50	110	17	920	-

Размеры в соответствии с DIN, но штамповка с плоским прессованием.

( ) расширенный DIN.

**№ 6530**
**Ассортимент зажимных инструментов в ящике**

с губками для низкого зажима № 6490 и пасты для резьбы № 6339.  
Ассортимент ящика зажимных инструментов разработан для металлорежущих станков со столами, имеющими Т-образные пазы, он содержит все необходимые элементы для быстрого зажима инструментов, приспособлений или заготовок. Все детали сменные, их можно пополнить в любой момент. Они изготовлены из улучшенной стали в соответствии со стандартом DIN или с заводским нормативом. Резьбовые детали класса прочности 8 или 10. У деревянного ящика есть съемная откидная крышка.



№ заказа	Паз	№ 6500E шт.х разм.	№ 6314Z шт.х разм.	DIN 787 шт.х дл.	DIN 6379 шт.х дл.	DIN 6330B	DIN 6319G	№ 6334	№ 6490* шт.х разм.	№ 6485 шт.х разм.	№ 3113A шт.х разм.	№ 6339	L x B x H	Вес [Kg]
83584	M10x10	4x1, 4x2, 2x3	4x 11x80	2x40, 4x63, 4x100	4x80	6x	6x	4x	4x12	-	1x 16x16	1x	355x270x47	9,2
83592	M12x12	4x2, 4x3	4x 14x100	2x50, 4x80, 4x125	4x100	6x	6x	4x	4x12	-	1x 18x18	1x	460x330x50	14,3
83600	M12x14	4x2, 4x3	4x 14x100	2x50, 4x80, 4x125	4x100	6x	6x	4x	4x14	1x 14-20	1x 18x18	1x	460x330x50	14,6
83691	M14x16	4x2, 4x3	2x 14x100, 4x 14x160	2x63,4x100,4x160	4x125	6x	6x	4x	4x16	1x 14-20	1x 22x22	1x	510x415x50	18,5
83618	M16x16	4x2, 4x3	4x 18x125	2x63,4x100,4x160	4x125	6x	6x	4x	4x16	1x 14-20	1x 24x24	1x	510x415x50	21,5
83626	M16x18	4x2, 4x3	4x 18x125	2x63,4x100,4x160	4x125	6x	6x	4x	4x18	1x 14-20	1x 24x24	1x	510x415x50	21,5

\*Губки для низкого зажима № 6490 укомплектованы гайками для Т-образных пазов DIN 508, винтами ISO 4762 и двумя отвертками для шестигранников ISO 2936.

Все детали также поставляются отдельно.

**№ 6531**
**Ассортимент зажимных инструментов в ящике**

с пружинным креплением прихвата № 6342 и пастой для резьбы №. 6339.  
Описание аналогично № 6530, но без губок для низкого зажима № 6490. Для этого предусмотрено по 4 пружинных крепления прихвата № 6342.



№ заказа	Паз	№ 6500E шт.х разм.	№ 6314Z шт.х разм.	DIN 787 шт.х дл.	DIN 6379 шт.х дл.	DIN 508	DIN 6330B	DIN 6319G	№ 6485 шт.х разм.	№ 3113A шт.х разм.	DIN 6342 шт.х разм.	№ 6334	№ 6339	L x B x H	Вес [Kg]
83808	M10x10	4x1, 4x2, 2x3	4x 11x80	4x63, 4x100	4x80	-	6x	6x	-	1x 16x16	4x1	4x	1x	350x225x47	6,5
83816	M12x12	4x2, 4x3	4x 14x100	4x80, 4x125	4x100	-	4x	6x	-	1x 18x18	4x2	4x	1x	359x333x57	11,0
83824	M12x14	4x2, 4x3	4x 14x100	4x80, 4x125	4x100	-	4x	6x	1x 14-20	1x 18x18	4x2	4x	1x	359x333x57	11,0
83832	M16x16	4x2, 4x3	4x 18x125	4x100, 4x160	4x125	-	4x	6x	1x 14-20	1x 24x24	4x3	4x	1x	390x415x55	16,5
83840	M16x18	4x2, 4x3	4x 18x125	4x100, 4x160	4x125	-	4x	6x	1x 14-20	1x 24x24	4x3	4x	1x	390x415x55	16,5
83634	M20x20	4x2, 4x3	4x 22x160	4x125, 4x200	4x125	-	6x	6x	1x 14-20	1x 30x30	4x4	4x	1x	480x528x60	24,5
83642	M20x22	4x2, 4x3	4x 22x160	4x125, 4x200	4x125	-	6x	6x	1x 22-32	1x 30x30	4x4	4x	1x	480x528x60	24,5
83659	M20x24	4x2, 4x3	4x 22x160	-	4x200, 8x125	8x	6x	6x	1x 22-32	1x 30x30	4x4	4x	1x	480x528x60	24,8

Все детали также поставляются отдельно.

Возможны технические изменения.

**№ 6520**
**Комплект затяжных болтов для Т-образных пазов**

в прочном деревянном ящике с откидной крышкой. Все детали из улучшенной стали, класс прочности 8 или 10.



№ заказа	Паз	DIN 787 шт.х дл.	DIN 6379 шт.х дл.	DIN 508	DIN 6330B	№ 6334	DIN 6319C+G	DIN 6340	L x B x H	Вес [Kg]
82982	M10x10	2x40, 4x63, 4x100	4x50, 4x80, 4x200	1)	4x	4x	4x	4x	254x188x32	2,0
82990	M12x12	2x50, 4x80, 4x125	4x63, 4x100, 4x200	1)	4x	4x	4x	4x	278x234x36	3,2
83006	M12x14	2x50, 4x80	4x63, 4x100, 4x125, 4x200	4x	4x	4x	4x	4x	278x234x36	3,5
83014	M14x16	2x63, 4x100	4x63, 4x100, 4x160, 4x250	4x	4x	4x	4x	4x	317x239x44	5,4
83022	M16x16	2x63, 4x100, 4x160	4x80, 4x125, 4x250	1)	4x	4x	4x	4x	339x294x48	7,4
83030	M16x18	2x63, 4x100	4x80, 4x125, 4x160, 4x250	4x	4x	4x	4x	4x	339x294x48	7,4
83048	M18x20	2)	6x80, 8x125, 4x200, 4x315	4x	4x	4x	-	4x	359x342x56	11,0
83055	M20x22	2x80, 4x125	4x80, 4x125, 4x200, 4x315	4x	4x	4x	4x	4x	358x342x56	13,5
83063	M24x28	2x100, 4x160	4x100, 4x160, 4x250, 4x400	4x	4x	4x	4x	4x	444x409x72	23,6

1) = Для этого размера „Гайки для Т-образных пазов DIN 508“ неприменимы.

2) = M18x20 содержит вместо DIN 787 дополнительно четыре установочный штифта DIN 6379 125 мм и 2 винта 80 мм, каждый с гайками для Т-образных пазов DIN 508 и шайбами DIN 6340.

Все детали также поставляются отдельно.

**№ 6532**
**Базовый ассортимент**

все детали изготовлены из улучшенной стали, винты Т-образных пазов улучшены, накатанная резьба. Идеально для инструментального производства, производственных и обучающих устройств.



№ заказа	Размер	Зажимное усилие [kN]	L x B x H	Высота зажима при наличии двух мест зажима [mm]	Высота зажима при наличии двух мест зажима [mm]	Вес [Kg]
83899	M12x14	20	210x173x85	165	70	10,0
83915	M14x16	28	210x173x85	195	100	11,1
83907	M16x18	40	236x208x95	205	130	15,2

**Таблица размеров**

№ заказа	Размер	№ 6314Z шт.х разм.	№ 6500E шт.х разм.	DIN 787 шт.х дл.	DIN 6379 шт.х дл.	DIN 6330B	DIN 6340	№ 6334
83899	M12x14	2x14x100, 2x14x160	4x2, 4x3	2x50, 4x80, 4x125	2x100	6x	6x	2x
83915	M14x16	2x14x100, 2x14x160	4x2, 4x3	2x63, 4x100, 4x160	2x100, 2x160	6x	6x	2x
83907	M16x18	2x18x125, 2x18x200	4x2, 4x3	2x63, 4x100, 4x160	2x100, 2x160	6x	6x	4x

## № 6470

### Тележка с зажимными приспособлениями

без зажимных приспособлений и фиксаторов.

Корпус из прочной стали, приемные карманы выстланы резиновыми ковриками.  
2 ролика + 2 направляющих ролика со стояночным тормозом.



№ заказа	Нагрузка [Kg]	Высота [cm]	Ширина [cm]	Глубина [cm]	Вес [Kg]
74252	400	126	123	80	100

#### Преимущество:

- Мобильность = быстрая готовность на рабочем месте
- Порядок = наглядно, экономит место и всегда под рукой
- Индивидуальное оборудование рабочего места благодаря переменному расположению держателей

#### Указание:

Фиксаторы для прихватов (№ 6470Н-1) и зажимные винты (№ 6470Н-2) при необходимости могут быть заменены.

## № 6470-Mxx

### Базовое оснащение зажимными приспособлениями

вкл. тележки с зажимными приспособлениями № 6470.



№ заказа	Размер	Держатель № 6470Н-01 [St.]	Держатель № 6470Н-02 [St.]	Вес [Kg]
72520	M16	5	4	257,0
73270	M20	5	4	277,0
74674	M24	5	4	304,0
74880	M30	7	4	512,5

#### Модель

Номер для заказа: 72520 (размер M16)

- DIN 6379 M16x... (6 x 125 / 6 x 200 / 6 x 315 / 6 x 500)
- DIN 6331-M16 (30x)
- DIN 6340-M16 (30x)
- DIN 6314-18x160 (4x)
- DIN 6315B-18x... (4 x 160 / 4 x 200 / 4 x 250)
- № 6334-M16 (10x)
- № 6435S-... (4 x 300 / 4x460)
- № 6400-... (4x100 / 4x210)
- № 508L-M16x18 (10x)
- № 510-M16x18 (10x)

Номер для заказа: 73270 (размер M20)

- DIN 6379 M20x... (6 x 125 / 6 x 200 / 6 x 315 / 6 x 500)
- DIN 6331-M20 (30x)
- DIN 6340-M20 (30x)
- DIN 6314-22x200 (4x)
- DIN 6315B-22x... (4 x 315 / 4 x 200 / 4 x 500)
- № 6334-M20 (10x)
- № 6435S-... (4 x 300 / 4 x 460)
- № 508L-M20x24 (10x)
- № 510-M20x24 (10x)

Номер для заказа: 74674 (размер M24)

- DIN 6379 M24x... (6 x 125 / 6 x 200 / 6 x 315 / 6 x 500)
- DIN 6331-M24 (30x)
- DIN 6340-M24 (30x)
- DIN 6314-26x250 (4x)
- DIN 6315B-26x... (4 x 200 / 4 x 315 / 4 x 500)
- № 6334-M24 (10x)
- № 6435S-... (4 x 460 / 4 x 750)
- № 508L-M24x28 (10x)
- № 510-M24x28 (10x)

Номер для заказа: 74880 (размер M30)

- DIN 6379 M30x... (6x125 / 6x200 / 6x315 / 6x500 / 6x700 / 6x1000)
- DIN 6331-M30 (30x)
- DIN 6340-M30 (30x)
- DIN 6314-33x315 (4x)
- DIN 6315B-33x... (4 x 315 / 4 x 400 / 4 x 600)
- № 6334-M30 (10x)
- № 6535S-... (4 x 460 / 4 x 750 / 4 x 1250)
- № 508L-M30x36 (10x)
- № 510-M30x36 (10x)

#### Указание:

- индивидуальный ассортимент зажимных приспособлений поставляется на заказ M20 - M42
- в любой момент возможна поставка с завода
- более 1000 стандартизованных отдельных элементов в соответствии с DIN

Возможны технические изменения.

№ 6470Н-1

Держатель для зажимных винтов

№ заказа	Длина [mm]	Ширина [mm]	Высота [mm]	Вес [g]
74187	338	20	86	866



№ 6470Н-2

Держатель для прихватов

№ заказа	Длина [mm]	Ширина [mm]	Высота [mm]	Вес [g]
74203	340	20	86	870

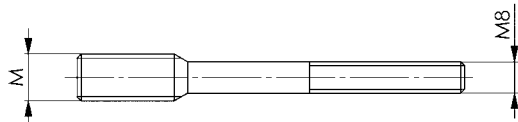
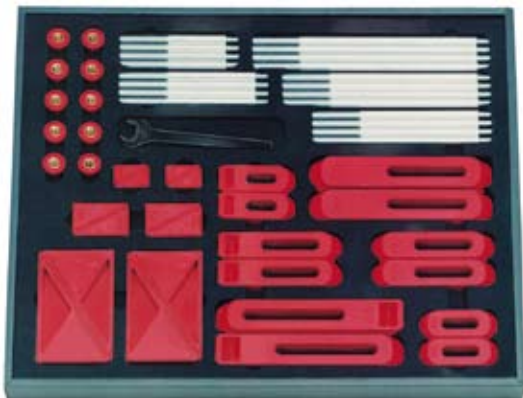




№ 6535

## Комплект зажимных элементов из пластмассы

состоит из 55 элементов. прихваты, опоры прихватов и гайки: высокопрочная пластмасса PBT, красная. установочные штифты: Анодированный алюминий.



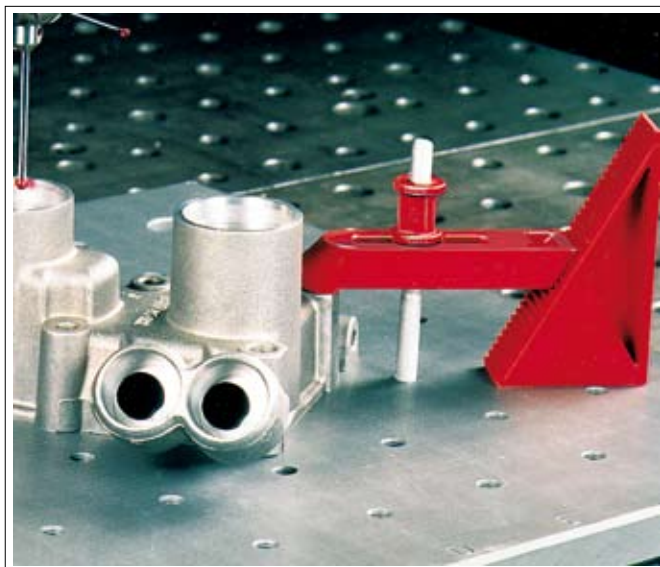
№ заказа	Размер	M	L x B x H	Вес [g]
83071	06	M6	440x370x50	1700
83105	08	M8	440x370x50	1740
83089	10	M10	440x370x50	1770
83097	12	M12	440x370x50	1800

### Применение:

Подходит для использования в трехмерных координатно-измерительных машинах, гравировальных и электроискровых станках, а также во всех случаях, когда нужны лишь небольшие зажимающие и удерживающие усилия. Возможное зажимное усилие (около 5000 Н) в зависимости от выбранного отношения плеч рычага опоры прихвата, достигается путем затяжки гайки на накатке. При заклинивании зажимных элементов гайку можно ослабить с помощью гаечного ключа с открытым зевом.

### Преимущество:

- Вес - лишь 1/4 от веса алюминиевого элемента и 1/10 от веса стального элемента.
- Устойчивость коррозии от потных рук
- Простота в обращении.
- Не повреждает стол станка и заготовки.
- Множество возможностей комбинирования.



Возможны технические изменения.



## № 6339

### Паста для резьбы



№ заказа	Темп. в области применения	Содержание [ml]	Упаковка (VE)	Вес [g]
86686	-25 - + 125°C	75	12	75

#### Применение:

Для смазки часто используемых винтов/гаек в зажимных приспособлениях. Прежде всего, при использовании агрессивных смазочно-охлаждающих жидкостей.

На несмазанных (сухих) резьбовых соединениях при частом сильном натяжении увеличивается сила трения (уменьшение зажимного усилия), кроме того они быстрее изнашиваются. Паста для резьбы AMF повышает за счет оптимальной скользящей способности возможное зажимное усилие и предохраняет материал (увеличение срока службы).

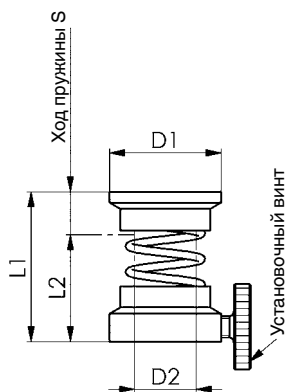
#### Признак:

Паста на основе минерального масла содержит комбинацию высокоэффективных белых твердых смазочных материалов, обладающих синергическим эффектом. Смазка термостойкая и не смывается (тест на смывание водой согласно DIN 51807, ч.2; потеря смазки через 1 час./37,8°C = 1,4%).

## № 6342

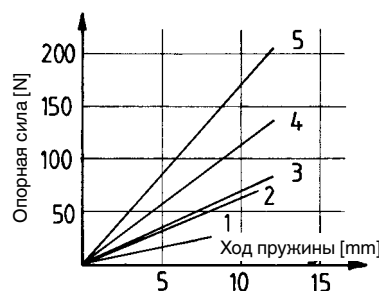
### Пружинящее крепление прихвата

с латунным установочным винтом.



№ заказа	Размер	D1	D2	L1	L2	Ход пружины S	для натяжного болта	Вес [g]
75952	1	22	10,5	30	22	8	M8-M10	41
75960	2	26	14,5	32	22	10	M12-M14	55
75978	3	32	18,5	38	26	12	M16-M18	89
75986	4	38	22,5	40	28	12	M20-M22	133
75994	5	45	27,5	44	32	12	M24-M27	177

Крепление прихвата поддерживает прихват во время установки и снятия заготовки. За счет быстрого и надежного разжима.



## № 6485

### Скребок для паза



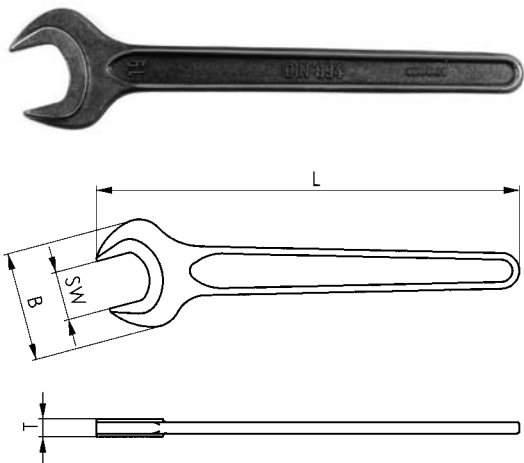
№ заказа	Размер	Паз	Вес [g]
72892	14-20	14-20	105
72900	22-32	22-32	100
72918	36-54	35-54	360

Возможны технические изменения.

## DIN 894

### Ключ с одним зевом

Специальная сталь, штамповка, раскрытие отфрезеровано, положение раскрытия 15°, закалено и фосфатировано.



№ заказа	SW	Метрическая резьба	B	L	T	Вес [g]	VE
53579	8	5	19	94	4	13	10
53595	10	6	22	105	5	20	10
53611	12	-	26	125	5	28	10
53629	13	8	29	125	5	35	10
53645	17	10*	36	155	6	65	10
53520	18	12	39	155	7	70	10
53652	19	12*	40	170	7	83	10
53660	22	14*	46	195	8	105	10
53678	24	16	50	215	9	150	10
53686	27	18	56	240	10	200	10
53694	30	20	62	265	11	265	10
53702	32	22*	67	275	12	295	10
53710	36	24	74	300	13	425	10

\* Данные в соответствии со старым стандартом SW-DIN.

## № 6486

### Защитная пластина для Т-образного паза

из алюминиевого профиля

С помощью тонкой отрезной фрезы могут быть выполнены надрезы произвольной длины.



№ заказа	Размер	Паз	Длина [mm]	Вес [g]
71449	12x1000	12	1000	88
71456	14x1000	14	1000	100
71464	16x1000	16	1000	120
71472	18x1000	18	1000	135
71928	20x1000	20	1000	150
71936	22x1000	22	1000	165
71787	24x1000	24	1000	170
71944	28x1000	28	1000	200
71951	36x1000	36	1000	220

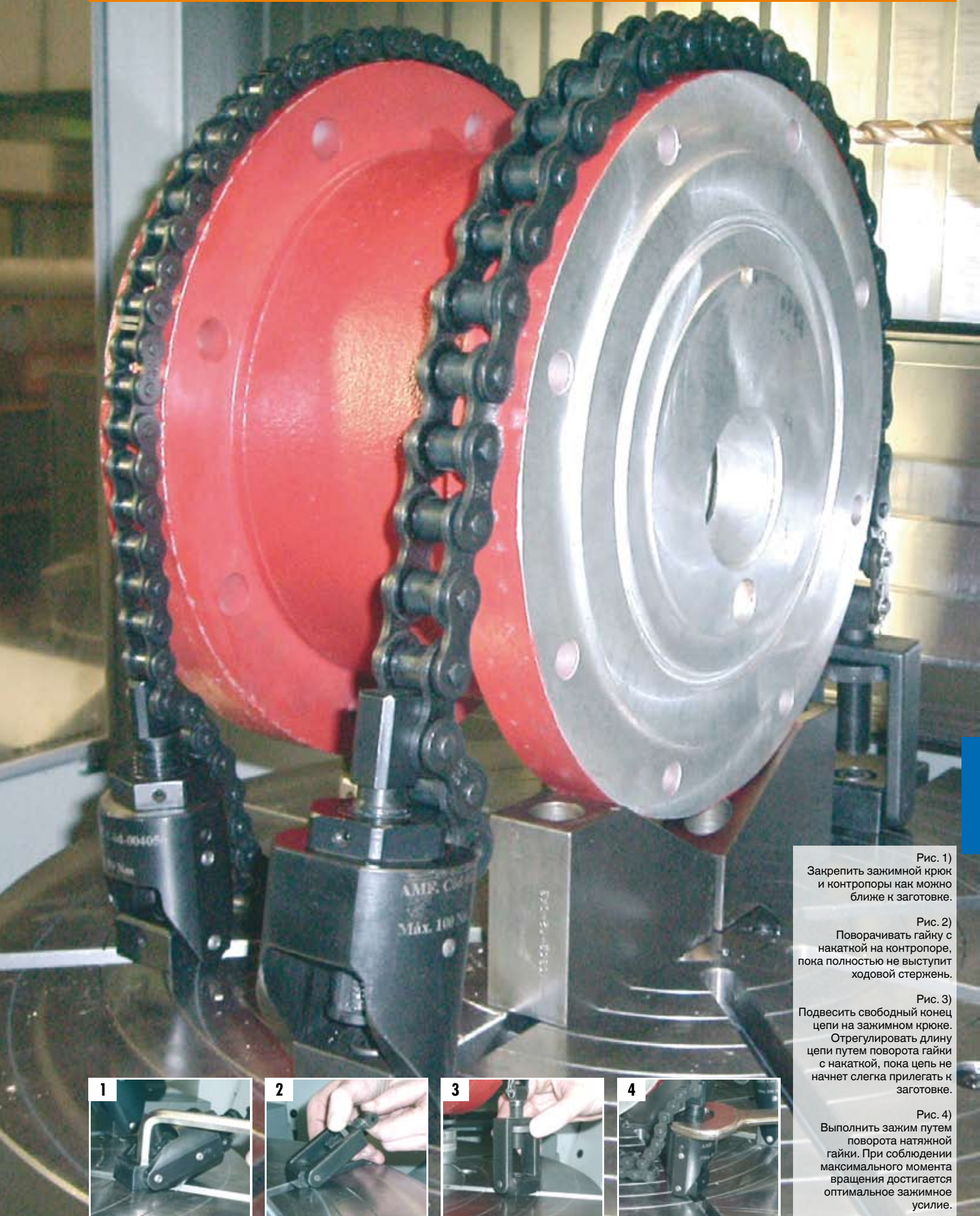
### Преимущество:

Отсутствие необходимости в трудоемкой очистке пазов стола станка. Перед обработкой всегда закрывайте свободные пазы защитной пластиной производства фирмы AMF. После обработки защитные пластины можно легко снять.



Возможны технические изменения.





**Рис. 1)**  
Закрепить зажимной крюк и контропоры как можно ближе к заготовке.

**Рис. 2)**  
Поворачивать гайку с накаткой на контропоре, пока полностью не выступит ходовой стержень.

**Рис. 3)**  
Подвесить свободный конец цепи на зажимном крюке.  
Отрегулировать длину цепи путем поворота гайки с накаткой, пока цепь не начнет слегка прилегать к заготовке.

**Рис. 4)**  
Выполнить зажим путем поворота натяжной гайки. При соблюдении максимального момента вращения достигается оптимальное зажимное усилие.

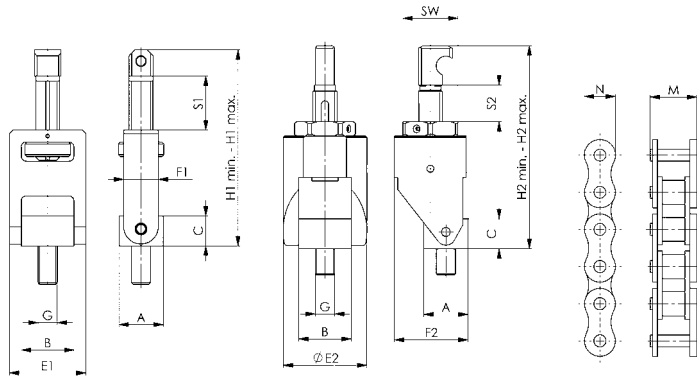


## № 6540

### Комплект стяжных цепей

Зажимной крюк и контропора улучшены. Цепь из улучшенной стали. Крепление для Т-образных пазов № 6541 нужно заказывать отдельно. Состоит из:

- зажимного крюка
  - контропоры
  - 4 сегментов цепи разной длины
  - 4 замыкающих звеньев со шплинтами для соединения.
  - 6 вставляющихся пластмассовых элемента (для предохранения заготовки)
- Общая длина M12 = 1302 мм  
Общая длина M16 = 1829 мм



№ заказа	Паз	Винт G	макс. допустимый момент вращения [Nm]	макс. достижимое зажимное усилие [kN]	Вес [g]
87601	14, 16, 18	M12	50	15	2628
87627	18, 20, 22, 24	M16	100	40	7640

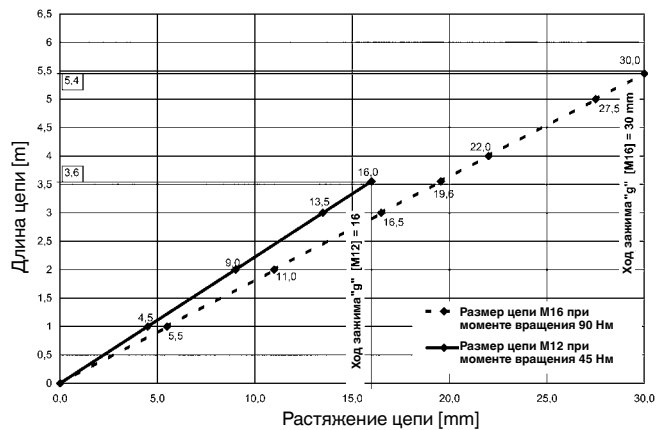
### Применение:

Для зажима преимущественно цилиндрических деталей, например, корпусов клапанов, фланцев, корпусов насосов, поршней и т.д. Может использоваться как на столе станка, так и на поддонах для зажима. Длины цепи и зажимное усилие предварительно настраиваются на контропоре с помощью гайки с резьбой. Затем на зажимном крюке создается необходимый для усилия зажима момент вращения. Пластмассовые упоры служат для предохранения поверхности.

### Преимущество:

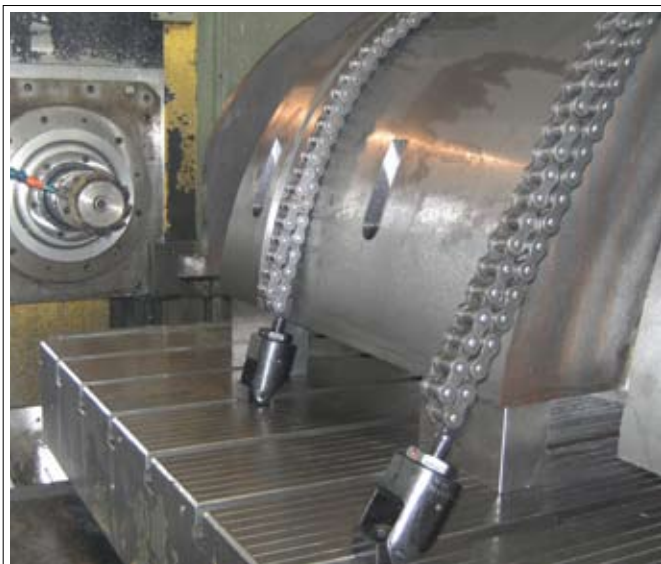
- Равномерное распределение давления уменьшает деформацию заготовки.
- Бережное отношение к заготовке благодаря устанавливаемым в звенья цепи пластмассовым элементам.
- Большой диапазон регулировки (ход зажима) на контропоре и зажимном крюке.

Растяжение цепи при определенном моменте вращения



### Таблица размеров

№ заказа	A	B	C	E1	F1	H1 мин.	H1 макс.	Ход зажима S1	E2	F2	H2 мин.	H2 макс.	Ход зажима S2	M	N	SW
87601	36	36	18	49	21	95	125	30	54	49	111	127	16	20	15	36
87627	37	44	25	64	29	117	162	45	70	62	140	170	30	33	21	46

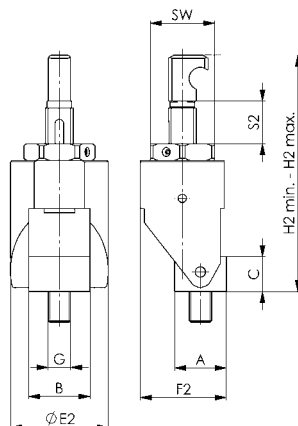


Возможны технические изменения.



**№. 6540H**
**Зажимной крюк, механический**

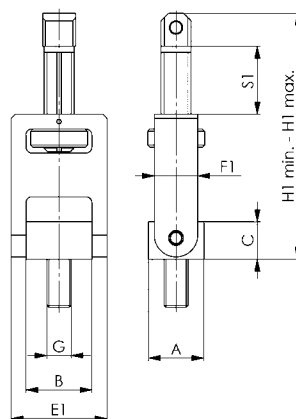
№ заказа	Размер	Паз	G	макс. допустимый момент вращения [Nm]	макс. достижимое зажимное усилие [kN]	SW	Вес [g]
374934	M12	14, 16, 18	M12	50	15	36	853
374959	M16	18, 20, 22, 24	M16	100	40	46	1902


**Таблица размеров**

№ заказа	Размер	A	B	C	E2	F2	H2 мин.	H2 макс.	Ход зажима S2
374934	M12	36	36	18	54	49	111	127	16
374959	M16	37	44	25	70	62	140	170	30

**№. 6540G**
**Контропора**

№ заказа	Размер	Паз	G	S1 Ход	макс. достижимое зажимное усилие [kN]	Вес [g]
374710	M12	14, 16, 18	M12	30	15	450
374728	M16	18, 20, 22, 24	M16	45	40	1240


**Таблица размеров**

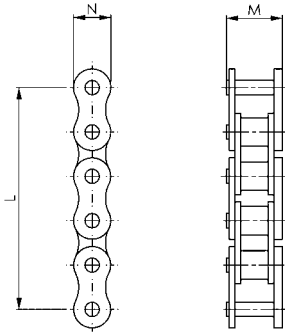
№ заказа	Размер	A	B	C	E1	F1	H1 мин.	H1 макс.
374710	M12	36	36	18	49	21	95	125
374728	M16	37	44	25	64	29	117	162

Возможны технические изменения.

## №. 6540K

### Роликовая цепь

Одинарная роликовая цепь DIN 8187. ISO R 606 B, ST 37-2.  
Поверхность: гладкий металл.



№ заказа	Размер	макс. достижимое зажимное усилие [kN]	L	M	N	Вес [g]
374736	M12	15	125	20	15	114
374744	M12	15	250	20	15	228
374751	M12	15	500	20	15	455
374769	M12	15	1000	20	15	910
374777	M16	40	125	33	21	335
374785	M16	40	250	33	21	670
374793	M16	40	500	33	21	1340
374801	M16	40	1000	33	21	2680

#### Применение:

Отдельные длины цепи могут быть соединены с помощью замыкающих звеньев (№ 69540V). При необходимости цепь может быть укорочена до любой длины.

#### Преимущество:

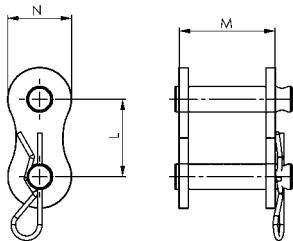
- Легкое удлинение и укорочение цепи до требуемой длины
- Возможно двустороннее использование с помощью контропоры или зажимного крюка
- Устойчивость к воздействию температуры и к загрязнению
- Цепи предварительно натянуты, в связи с чем имеет место незначительное растяжение цепи

#### На заказ:

Возможность поставки особой длины!

## №. 6540V

### Замыкающие звенья со штекером с пружиной



№ заказа	Размер	L	M	N	макс. достижимое зажимное усилие [kN]	Вес [g]
374819	M12	15,9	20	15	15	15
374827	M16	25,4	33	21	40	64

#### Применение:

Замыкающие звенья используются для соединения двух цепей.

#### Преимущество:

Простое и быстрое комбинирование цепей и их замена

## №. 6540F

### Штекер с пружиной

Единица упаковки: 10 шт.



№ заказа	Размер	Вес [g]
374835	M12	0,5
374843	M16	1,0

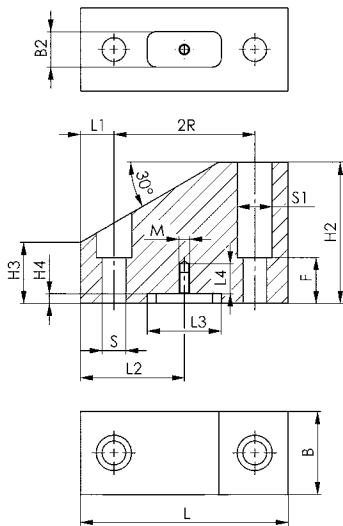
Возможны технические изменения.

№. 6540P

**Часть призмы 120°**

улучшенная и вороненая сталь.

**НОВИНКА!**



№ заказа	Размер	2R	B	B2	F	H2	H3	H4	L	L2	Вес [g]
375568	M12	80	47	20	26	80	35	5,5	118	59	2499
375584	M16	100	47	20	33	100	44	5,5	148	74	3833

**Преимущество:**

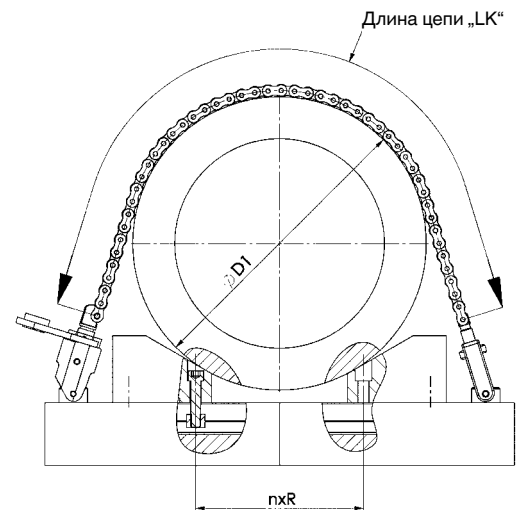
Оптимальное применение стяжной цепи благодаря гибким возможностям позиционирования установочных призм в пазу стола станка. Установочные призмы могут использоваться также для несложного зажима на крепежных плитах AMF с растровыми отверстиями.

**Указание:**

Благодаря использованию плоской установочной шпонки № 6322A или № 6322B установочные призмы можно точно расположить в пазу стола станка.

**На заказ:**

По заказу возможна поставка специальных вариантов исполнения.



№ заказа	n x R [m] Расстояние между частями призмы	Ø D1 [mm]	Длина цепи ЛК [mm] (x) = Количество элементов
375568	1 x 40 = 40	190 - 280	413 (26) - 635 (40)
	2 x 40 = 80	250 - 360	540 (34) - 826 (52)
	3 x 40 = 120	270 - 440	603 (38) - 1048 (66)
	4 x 40 = 160	300 - 520	635 (40) - 1238 (78)
	5 x 40 = 200	350 - 600	762 (48) - 1429 (90)
	6 x 40 = 240	430 - 680	953 (60) 1619 (102)
	7 x 40 = 280	510 - 760	1143 (72) - 1810 (114)
	8 x 40 = 320	620 - 840	1397 (88) - 2000 (126)
	9 x 40 = 360	760 - 920	1778 (112) - 2191 (138)
	10 x 40 = 400	920 - 1000	2191 (138) - 2413 (152)
375584	1 x 50 = 50	250 - 370	559 (22) - 864 (34)
	2 x 50 = 100	320 - 470	711 (28) - 1118 (44)
	3 x 50 = 150	320 - 570	711 (28) - 1372 (54)
	4 x 50 = 200	320 - 670	711 (28) - 1575 (62)
	5 x 50 = 250	430 - 770	965 (38) - 1829 (72)
	6 x 50 = 300	530 - 870	1168 (46) - 2083 (82)
	7 x 50 = 350	630 - 970	1422 (56) - 2337 (92)
	8 x 50 = 400	760 - 1070	1727 (68) - 2591 (102)
	9 x 50 = 450	960 - 1170	2235 (88) - 1794 (110)
	10 x 50 = 500	1160 - 1270	2743 (108) - 3048 (120)

Возможны технические изменения.



## № 6540S

### Защитные элементы

для защиты детали.  
Единица упаковки: 6 шт.



№ заказа	Размер	Вес [g]
374850	M12	3
374868	M16	5

### Применение:

Защитные элементы вдавливаются в свободное пространство звеньев цепи.

### Преимущество:

Имеет место защита поверхности детали.

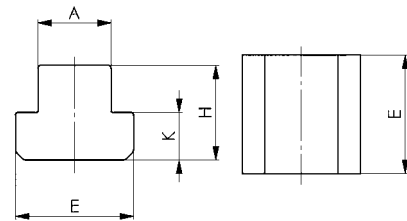
## № 6541

### Крепление для Т-образных пазов

Для закрепления комплекта стяжных цепей № 6540 на столе станка, состоит из гайки для Т-образных пазов, аналогичной DIN 508, и винта ISO 4762, класс прочности 8.8.



№ заказа	D x паз	A	E	H	K	Вес [g]
84251	M12 x 14	13,7	22	16	8	60
84269	M12 x 16	15,7	25	18	9	80
84277	M12 x 18	17,7	28	20	10	105
84285	M16 x 18	17,7	28	20	10	115
84293	M16 x 20	19,7	32	24	12	170
84343	M16 x 22	21,7	35	28	14	240
84350	M16 x 24	23,7	40	32	16	335



## № 902Md

### Односторонний ключ с гнездом для динамометрического ключа

для шестигранных натяжных гаек. Привод с квадратом 1/2" с канавкой для шарика. Специальная сталь, закаленная и оцинкованная.



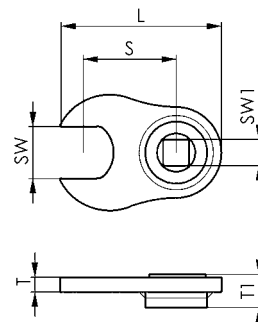
№ заказа	SW	L	S	SW1 [Zoll]	T	T1	Вес [g]
52514	36	101	60	1/2	7	16	255
52522	46	108	60	1/2	8	16	340

### Преимущество:

Предотвращение повреждения шпинделя благодаря контролируемой затяжке при смене инструмента в станке

### Указание:

Регулируемый параметр динамометрического ключа зависит от расстояния „S“. Руководство по эксплуатации Вашего динамометрического ключа содержит необходимые указания и формулы расчета.



Возможны технические изменения.

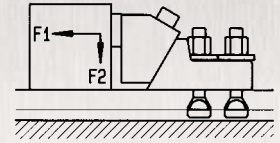


- + Первостепенное соотношение „цена-качество“
- + Характерное сокращение подготовительного времени
- + Быстрый эффект рационализации
- + Повторяемость < 5μм
- + Высококачественная нержавеющая сталь
- + Кинематическое замыкание



Для этих приспособлений для крепления с прижимом особенно характерно действие клина зажимных губок. С его помощью достигается „эффект притяжения“ и заготовка прочно и надежно прижимается к упору и к столу станка. При этом зажимное усилие передается по горизонтали и вертикали. За счет бокового приложения усилия можно беспрепятственно обрабатывать плоскость сверху даже в небольших заготовках.

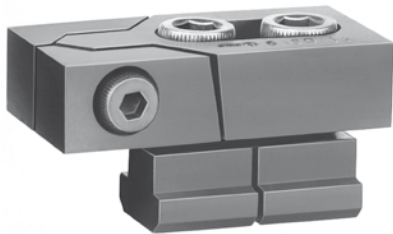
Указанные в таблицах зажимные усилия достигаются при оптимальной установке крепежного винта и использовании максимального допустимого момента вращения. С помощью усилия  $F_1$  заготовка прижимается к упору. Сила притяжения  $F_2$  достигается при гладкой поверхности заготовки.



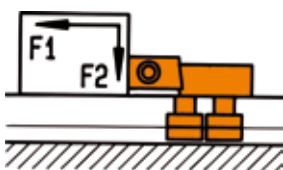
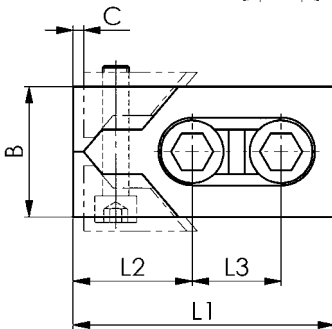
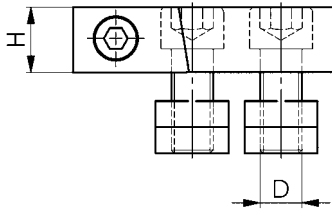
## № 6490

### Губки для низкого зажима, модель „Bulle“

улучшенная сталь, отпущенная с воронением. Упаковка: 2 в коробке в комплекте с крепежным винтом ISO 4762 (10.9), гайками для Т-образных пазов DIN 508 и отверткой для винтов с шестигранной головкой ISO 2936. Поставляется только попарно!



№ заказа	Паз	B	C	D	H	L1	L2	L3	F1 [kN]	F2 [kN]	Вес [g]
72959	12	40	3	M10	20	80	39	26	16	0,6	1150
72967	14	40	3	M12	20	80	39	26	22	0,9	1250
72975	16	40	3	M12	20	80	39	26	22	0,9	1330
72983	16	50	4	M14	25	100	46	34	32	1,2	2340
72991	18	50	4	M16	25	100	46	34	36	1,4	2540
73007	20	50	4	M16	25	100	46	34	36	1,4	2660
73015	22	78	5	M20	30	140	65	50	36	1,4	5980
73023	24	78	5	M20	30	140	65	50	36	1,4	6330
73031	28	78	5	M24	30	140	65	50	40	1,6	7060
73049	30	78	5	M24	30	140	65	50	40	1,6	7580



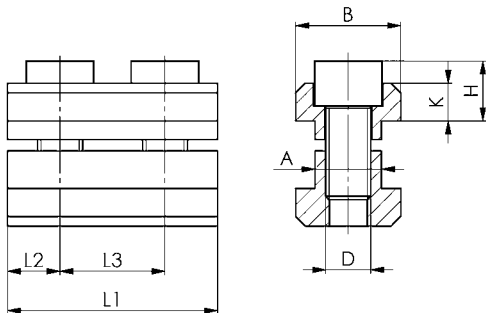
Возможны технические изменения.



## № 6491

### Упор паза

улучшенная сталь, отпущенная с воронением.



№ заказа	Паз	A	B	D	H	K	L1	L2	L3	Вес [g]
73817	12	11,7	18	M8	12	7	36	9,0	18	100
73825	14	13,7	22	M8	12	8	44	11,0	22	140
73833	16	15,7	25	M12	15	9	50	12,5	25	240
73841	18	17,7	28	M12	16	10	56	14,0	28	340
73858	20	19,7	32	M16	19	12	64	16,0	32	520
73866	22	21,7	35	M16	21	14	70	17,5	35	720
73874	24	23,7	40	M20	23	16	80	20,0	40	880
73882	28	27,7	44	M20	24	18	88	22,0	44	1460

### Применение:

Упоры пазов можно использовать в качестве продольных и поперечных упоров. Благодаря малой высоте они прекрасно подходят для плоских заготовок.

## № 6492

### Плоское зажимное устройство, модель „Mini-Bulle“

улучшенная сталь, отпущенная с воронением. Упаковка: 2 в коробке в комплекте с крепежным винтом ISO 4762 (8.8) и отверткой для винтов с шестигранной головкой ISO 2936. Поставляется только парно!



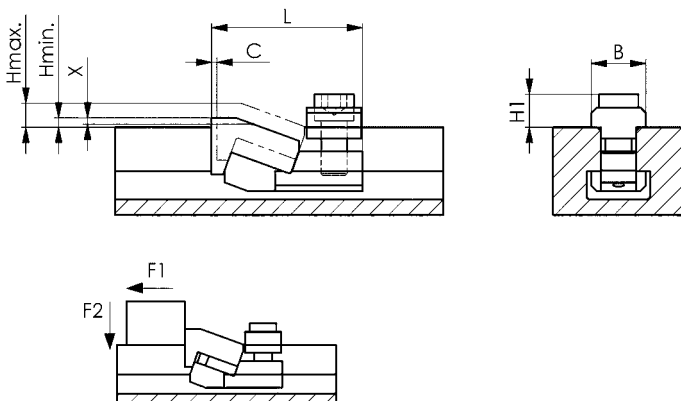
№ заказа	Паз	H мин.	H макс.	B	C	H1	L	X	F1 [kN]	F2 [kN]	Вес [g]
73098	12	2,5	13,5	18	1,8	11	52	5	5,0	0,6	300
73106	14	1,5	13,5	22	1,8	11	55	5	5,5	0,7	380
73114	16	2,5	17,0	25	2,5	15	68	6	8,0	0,9	700
73122	18	1,5	16,0	28	2,5	15	71	6	9,0	1,0	830
73080	22	4,5	21,5	35	3,0	20	89	9	16	1,9	1740

Hмин./Hмакс.: в зависимости от глубины паза согласно DIN 650.

На зажимном элементе можно удалить шлифованием X мм. Таким образом можно уменьшить высоту зажима.

### Применение:

С помощью этих улучшенных плоских зажимных устройств можно зажимать очень низкие заготовки. За счет клина зажимных губок заготовка прочно и надежно прижимается к столу станка. Горизонтальные усилия воспринимаются винтом, соответствующим размеру паза, который фиксирует зажимное устройство, не повреждая стол.



## № 6492D

### Двойное плоское зажимное устройство, модель „Mini-Bulle“

улучшенная сталь, отпущенная с воронением. Упаковка: 2 в коробке в комплекте с крепежным винтом ISO 4762 (8.8) и отверткой для винтов с шестигранной головкой ISO 2936. Поставляется только попарно!

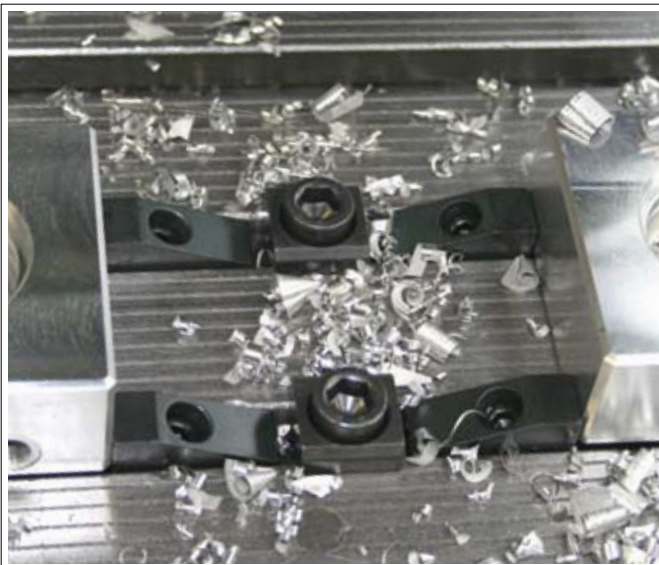
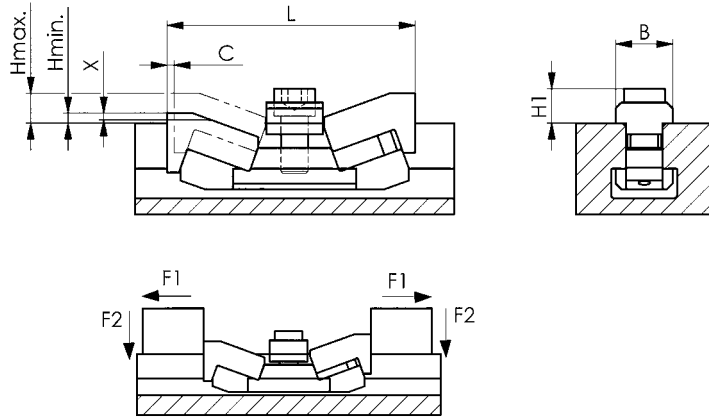
№ заказа	Паз	H мин.	H макс.	B	C	H1	L	X	F1 [kN]	F2 [kN]	Вес [g]
73486	12	2,5	13,5	18	1,8	11	86	5	5,0	0,6	370
73494	14	1,5	13,5	22	1,5	11	88	5	5,5	0,7	485
73791	16	2,5	17,0	25	2,5	15	112	6	8,0	0,9	850
73809	18	1,5	16,0	28	2,0	15	114	6	9,0	1,0	1060
73924	22	4,5	21,5	35	2,7	20	145	8	16,0	1,9	2200

H<sub>мин.</sub>/H<sub>макс.</sub>: в зависимости от глубины паза согласно DIN 650.

На зажимном элементе можно удалить шлифованием X мм. Таким образом можно уменьшить высоту зажима.

#### Применение:

С помощью этих улучшенных плоских зажимных устройств можно зажимать очень низкие заготовки. За счет клина зажимных губок заготовка прочно и надежно прижимается к столу станка. Горизонтальные усилия воспринимаются винтом, соответствующим размеру паза, который фиксирует зажимное устройство, не повреждая стол.



Возможны технические изменения.

№ 6494

## Губки для низкого зажима, модель „Maxi-Bulle“

Основная часть: Высокопрочный чугун. Зажимная губка: улучшенная сталь, отпущенная с воронением. Упаковка: 2 в коробке с отверткой для винтов с шестигранной головкой ISO 2936 без крепежного винта. Поставляется только попарно!

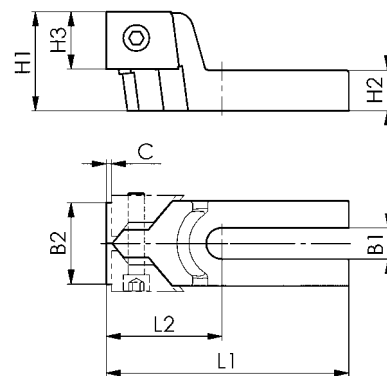


№ заказа	Паз	B1	B2	C	H1	H2	H3	L1	L2	F1* [kN]	F2* [kN]	Вес [g]
73130	10, 12, 14	13	40	3	50	20	30	115	60	6, 10, 15	0,2, 0,4, 0,6	1590
73148	16, 18, 20	19	50	4	60	25	35	150	72	20, 28, 36	0,8, 1,1, 1,4	2940
73155	22, 24, 28, 30, 32, 36	31	80	5	75	30	45	205	102	38, 38, 40, 40, 44, 44	1,5, 1,5, 1,6, 1,6, 1,7, 1,7	7900

\* Зажимные усилия F1 и F2 зависят от ширины паза.

### Применение:

Губки для низкого зажима „Maxi Bulle“ (для заготовок покрупнее) - это модернизация, зарекомендовавших себя губок для зажима деталей с низким профилем № 6490. Плоскости клиньев в этих зажимных приспособлениях расположены так, что максимальное зажимное усилие можно получить, приложив лишь небольшое приводное усилие. В качестве крепежных винтов (в зависимости от ширины паза) необходимо отдельно заказывать винты для Т-образных пазов DIN 787, по две штуки для каждого зажимных губок. Если по определенным причинам крепежный винт не должен выступать за верхнюю кромку зажима, рекомендуется использовать винт с внутренним шестигранником ISO 4762 вместе с шайбами DIN 6340 и гайками для Т-образных пазов DIN 508.



Возможны технические изменения.

№ 6497

## Губки для стабильного зажима

Поворачиваемые зажимные губки, высокая модель с точной призматической направляющей. Основная часть: Ковкий чугун. Зажимная губка: Цементируемая сталь, закаленная. Поворачиваемые зажимные губки, с гладкой стороной для обработанных заготовок и рифленая сторона для грубых зажимных поверхностей.

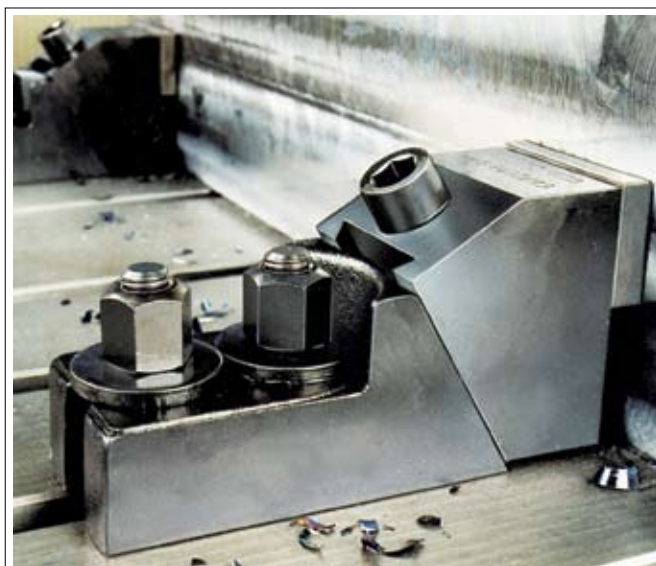
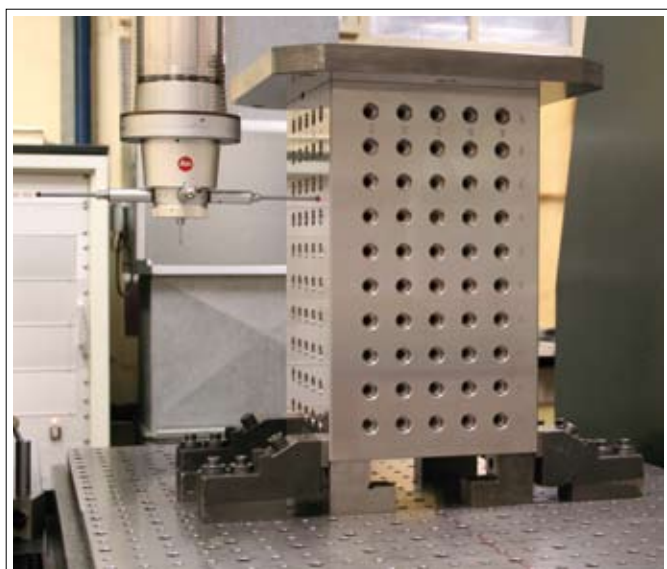
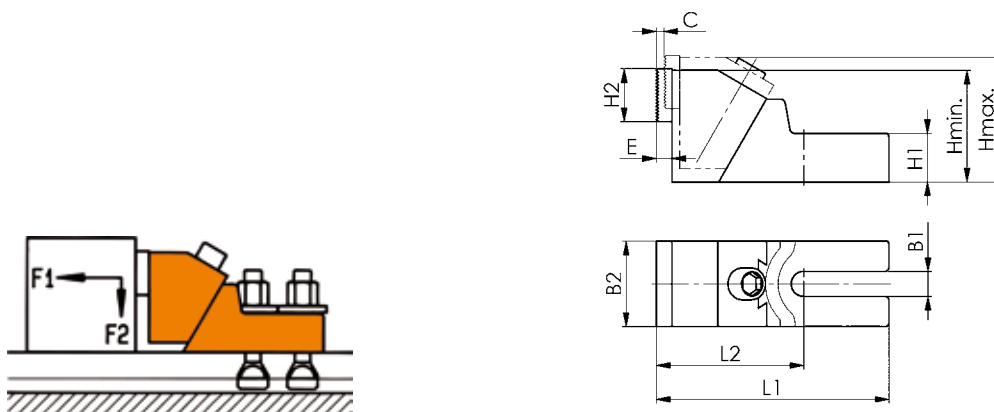


№ заказа	Паз	B1	B2	C	E	H мин.	H макс.	H1	H2	L1	L2	F1* [kN]	F2* [kN]	Вес [g]
73213	12, 14, 16, 18	19	65	8	12	85	99	37	40	177,5	112,5	8, 15, 20, 28	1, 2, 2, 2, 3, 0, 4, 2	4050
73221	20, 22, 24, 28, 30	26	75	11	12	100	118	45	40	226,5	136,5	30, 30, 32, 32, 36	4, 5, 4, 5, 4, 8, 4, 8, 5, 4	6800
73239	32, 36, 42	38	90	15	12	120	145	55	40	262,5	157,5	50	7, 5	11300

\* Зажимные усилия F1 и F2 зависят от ширины паза.

### Применение:

Благодаря большой поверхности зажима эти стабильные зажимные губки подходят для бокового зажима высоких заготовок. Для крепления стабильных зажимных губок на столе станка рекомендуется использовать два зажимных винта! В качестве крепежных винтов (в зависимости от ширины паза) необходимо отдельно заказывать винты для Т-образных пазов DIN 787, по две штуки для каждого зажимных губок.



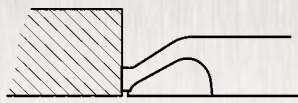
Возможны технические изменения.



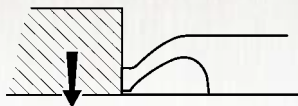
## ЗАЖИМ ПРИ ГОРИЗОНТАЛЬНОМ ДАВЛЕНИИ:

Простой фиксирующий винт горизонтального зажимного устройства обеспечивает удерживание и зажим заготовки. Активная часть зажимного устройства состоит из трех элементов: одного неподвижного и двух гибких.

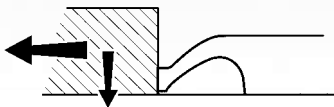
### Зажим заготовки осуществляется в три этапа:



**Контакт:**  
Гибкие элементы зажимного устройства прилегают к заготовке.



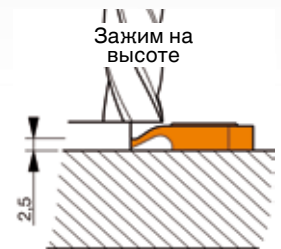
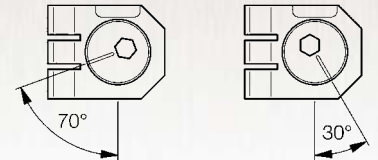
**Прижимание:**  
Гибкие элементы зажимного устройства прижимают заготовку, пока она не соприкоснется с неподвижным зажимным пальцем.



**Зажим и позиционирование:**  
Неподвижный зажимной палец вызывает зажим заготовки.

Зажимное усилие: 4.000 Н  
Момент затяжки: 9 Нм  
Ход эксцентрика: 1,2 мм

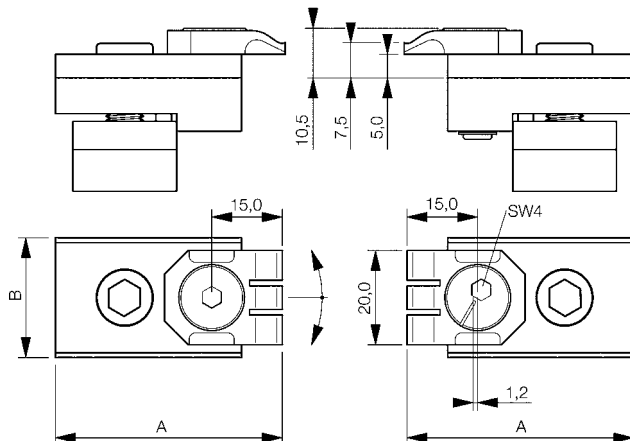
Использование эксцентрика:  
Быстрый зажим на 1/4 оборота



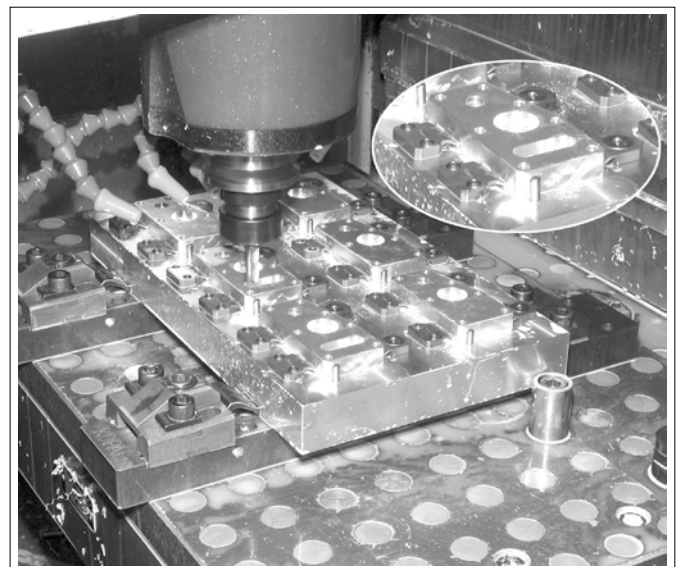
## № 6493N

### Плоское зажимное устройство для столов с пазами, горизонтальное

состоит из зажимного элемента и упора.



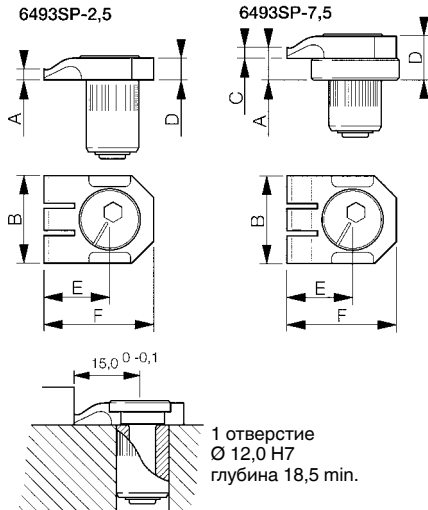
№ заказа	Паз	Зажимное усилие [N]	Высота зажима [mm]	Ход	A	B	Вес [g]
70144	10	4000	7,5	1,2	46	18	140
70169	12	4000	7,5	1,2	48	18	150
70185	14	4000	7,5	1,2	52	22	162
70342	16	4000	7,5	1,2	48	25	178
70664	18	4000	7,5	1,2	48	25	190



Возможны технические изменения.

## № 6493SP

### Зажимной элемент, горизонтальный

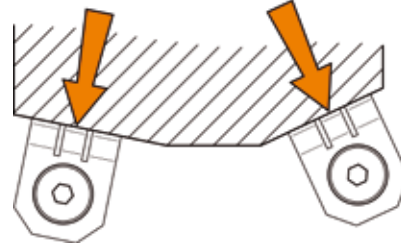


№ заказа	Зажимное усилие [N]	Высота зажима A [mm]	B	C	D	E	F	Вес [g]
70680	4000	2,5	20	-	5	15*	25	29
70698	4000	7,5	20	2,5	10	15*	25	29

\* Ход эксцентрика ± 0,6 мм.

#### Применение:

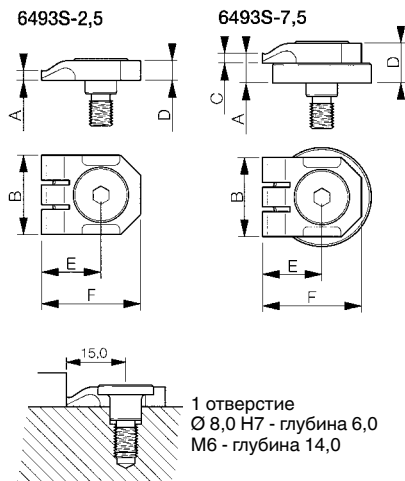
Прижимающие устройства вращаются вокруг эксцентрикового вала, передающего зажимное усилие. Они могут зажимать во всех направлениях. Элемент зажима (1 фиксированный упор) обеспечивает хорошее прилегание заготовки к упорам.



## № 6493S

### Упор, поворачивающийся

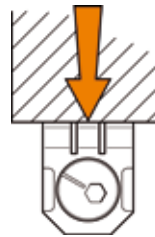
фиксированные, отшлифованные поворачиваемые упоры закреплены с помощью специальных винтов, обеспечивающими точность монтажа.



№ заказа	Высота зажима A [mm]	B	C	D	E	F	Вес [g]
71142	2,5	20	-	5	15	25	19
71241	7,5	20	2,5	10	15	25	19

#### Применение:

Для поворачиваемого упора (1 фиксированный упор) необходимо два упора для позиционирования заготовки по прямой линии.



Возможны технические изменения.

## № 6493F

### Упор, фиксированный

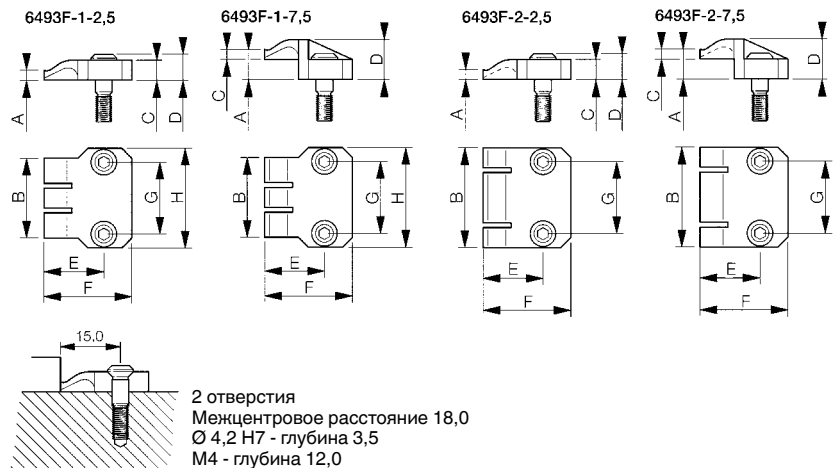
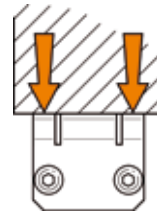
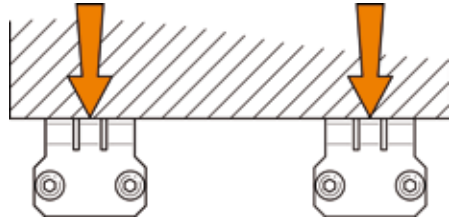
отшлифованные фиксированные упоры закреплены с помощью специальных винтов, обеспечивающими большую точность монтажа.  
 Размер 1 - простой упор  
 Размер 2 - двойной упор



№ заказа	Размер	Высота зажима A [mm]	B	C	D	E	F	G	H	Вес [g]
70987	1	2,5	20	5,0	6,5	15	22	18	25	23
70995	1	7,5	20	2,5	10,0	15	22	18	25	23
71001	2	2,5	25	5,0	6,5	15	22	18	-	23
71019	2	7,5	25	2,5	10,0	15	22	18	-	23

### Применение:

Размер 1 - простой упор (1 фиксированный упор): Для позиционирования заготовки вдоль прямой нужно два упора.  
 Размер 2 - двойной упор (2 фиксированных упора): Для позиционирования заготовки вдоль прямой достаточно одного упора.



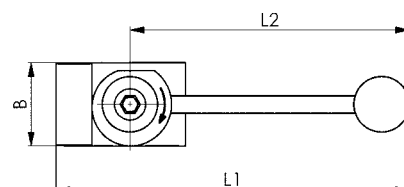
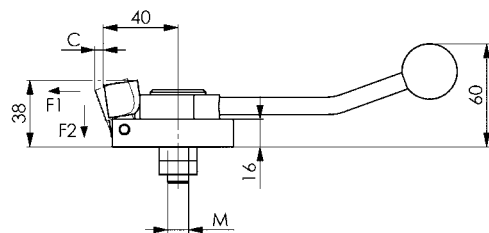
## № 6499

### Губки для низкого зажима с эксцентриковым рычагом

закаленная сталь, отпущенная с воронением. Быстрый зажим с помощью эксцентрикового рычага. За счет малой высоты конструкции не нужно зажимать деталь повторно. Благодаря подвижным зажимным губкам заготовка одновременно прижимается к фиксированному упору и к опоре.



№ заказа	Паз	B	C	L1	L2	M	F1 [kN]	F2 [kN]	Вес [g]
73163	12	48	4	200	160	M10	9	0,6	840
73171	14	48	4	200	160	M12	9	0,6	860



Возможны технические изменения.

№ 6489

**Механический зажимной элемент с эффектом прижима вниз, эксцентричный**

**НОВИНКА!**



№ заказа	Зажимное усилие вертикальное [kN]	момент затяжки Md [Nm]	ØK [mm]	Боковое выравнивание для каждого зажимного устройства [mm]	Толщина зажимного края при алю. сплаве, мин. [mm]	Вес [g]
375600	5	18	10,9-11,8	±0,25	9	2150
375667	5	18	11,9-12,8	±0,25	9	2150
375683	5	18	12,9-13,8	±0,25	9	2150
375709	5	18	13,9-14,8	±0,25	10	2250
375725	5	18	14,9-15,8	±0,25	10	2250
375741	5	18	15,9-16,8	±0,25	10	2250

### Применение:

- Применяется для заготовок с имеющимися отверстиями или отверстиями, просверленными впоследствии.
- После установки зажимных сегментов в отверстия без проблем обеспечивается надежная обработка с 5 сторон.
- Для манипулирования элементом следует использовать простой шестигранный торцовый ключ (SW 10).
- Имеющаяся зажимная кромка служит для крепления зажимного элемента с прижимом вниз на столе станка.
- Для установки на устройстве с нижней стороны имеются два установочных отверстия (штифт ISO 8734 - 8 мм)

### Преимущество:

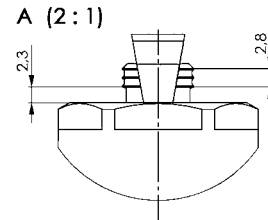
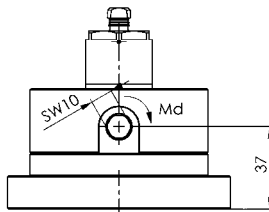
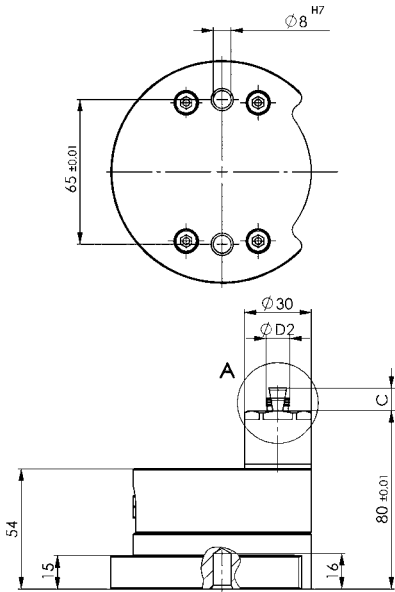
- Все детали изготовлены из улучшенной стали. Все детали обработаны методом ионно-плазменного азотирования и обладают очень хорошей износостойкостью и коррозионной стойкостью
- Двухкомпонентные зажимные сегменты имеют наружные зубья.
- Гибкие возможности применения благодаря удобству в работе и закреплению на столе станка

### Указание:

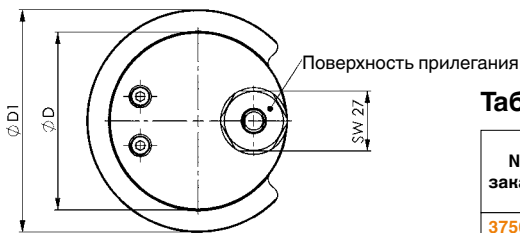
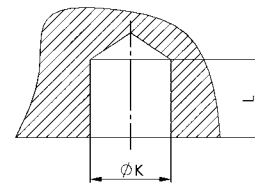
- При использовании для закрепления закаленных заготовок или заготовок из серого/высокопрочного чугуна требуется согласование
- Учитывать радиальное усилие!
- Боковое усилие при установке заготовки не должно превышать табличное значение „Боковое усилие“.
- Для закрепления на столе станка могут использоваться прихваты для тисков станка (№ 6325; ид. №: 74682, 373878).

### На заказ:

Другие размеры и специальные варианты исполнения без прижима и в качестве опорных элементов



Зажимное отверстие в заготовке



### Таблица размеров

№ заказа	Усилие смещения горизонтальное [kN]	Радиальное усилие зажимной втулки [kN]	Ход разжима [mm]	Диаметр зажимного поршня [mm]	Боковое усилие, ненапряженное состояние [N]	C	D	D1	D2
375600	2,8	27	1,5	22	100	10,5	80	100	10,6
375667	2,8	27	1,5	22	110	10,5	80	100	11,6
375683	3,0	27	1,5	22	130	10,5	80	100	12,6
375709	3,0	27	1,5	22	160	10,5	80	100	13,6
375725	3,5	27	1,5	22	200	10,5	80	100	14,6
375741	3,5	27	1,5	22	250	10,5	80	100	15,6

Возможны технические изменения.

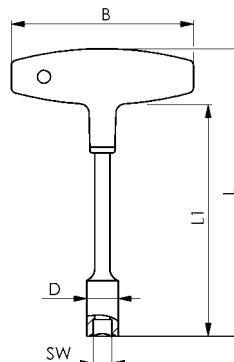


## № 914Q

### Насадной квадратный гаечный ключ с поперечной рукояткой

Рабочая часть: CHROM VANADIUM, закаленная и никелированная.  
 Рукоятка: из ударопрочного пластика (без содержания кадмия).

№ заказа	SW	L1	B	D	L	Вес [g]
44123	10	125	100	17	155	150



Возможны технические изменения.